大日本スクリーングループ
経営レポート2010

環境情報詳細版

2010年3月期

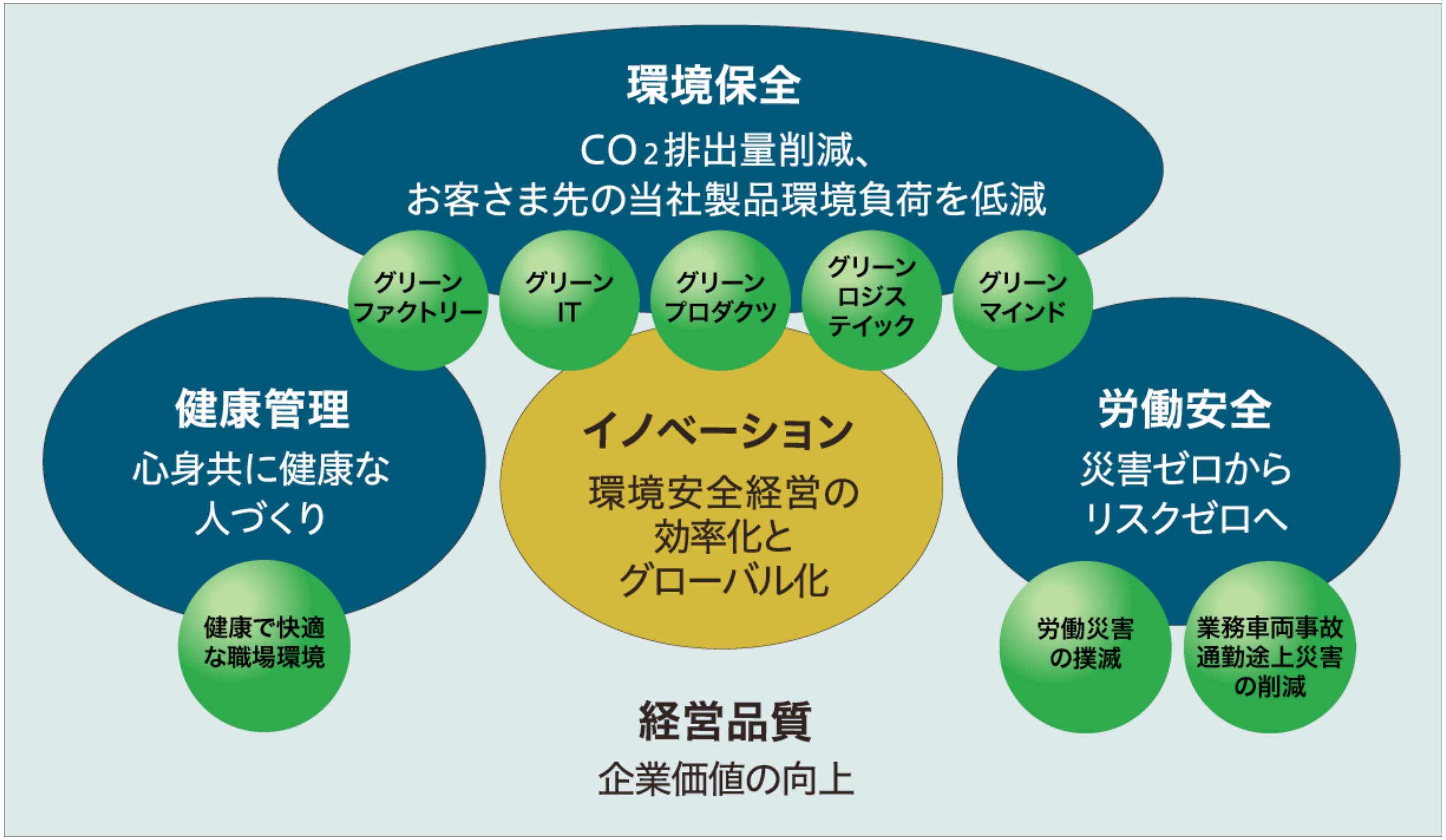
SCREEN

目次

1. 環境マネジメント
2. 地球温暖化防止
3. 廃棄物の削減
4. 化学物質の管理
5. 製品の環境適合化推進

GREEN value21

イノベーションを軸に、環境保全と労働安全・健康管理を
経営の中で実践しています



グリーンバリュー21で環境安全マネジメントシステムの統合を計画しています

これまでの活動			今後の活動
1995. 4	2000. 4	2005. 4	2009. 4 〜 2012. 3
1994年 環境管理室発足 1997年 京都議定書（地球温暖化問題） オゾン層破壊 酸性雨問題など	2000年 循環型社会形成基本法 環境報告書発行 2001年 環境会計導入	2006年 環境安全業績評価制度導入	2009年 省エネ法改正 2010年 将来環境債務の計上義務化 2012年 ポスト京都議定書 2008〜2012年 京都議定書約束期間 2011年 ISO26000（SR規格）

		エコバリュー21（5年計画）	エコバリュー21 Phase II（4年計画）	グリーンバリュー21（3年計画）
展開ステップ	地球環境保全の体制構築と活動推進	環境マネジメントシステム拡大と活動の情報公開	事業と環境活動の同軸化 ＣＳＲの具現化	環境安全経営の効率化とグローバル化
基本目標	①環境管理室新設 ②ボランタリープラン公表と実行 ③ISO14001システムの構築と認証取得活動	①ISO14001システムの拡大 ②OHSAS18001（安全）システム構築と認証取得 ③環境報告書の発行と環境会計公表	①製品の環境適合化による競争力強化 ②環境経営の向上（指標による可視化）	①環境品質の向上 ②災害ゼロからリスクゼロへ ③心身ともに健康な人づくり
主施策	・エネルギー、資源の節約 ・環境美化活動	・ゼロエミッション ・製品の環境アセスメント	・製品環境適合化認定システム ・環境業績評価の導入	・環境安全マネジメントの統合 ・グリーンＩＴの展開 ・安全（健康）会計の導入

環境安全経営に関する方針

環境マネジメントシステム統合に合わせ、理念および方針をグループで一本化しています

環境理念

大日本スクリーングループは、人と地球に優しい環境形成の技術を追究することにより、世界の人々が自然と共に豊かな未来を共有できる社会の実現に貢献します。

環境方針

1. スクリーングループは、電子工業用機器、画像情報処理機器の開発、製造、販売、サービスおよび管理業務を行う事業を通じて、環境負荷の少ない製品を提供する。
2. 環境側面を掌握し、適用される法規制および利害関係者との合意事項を順守し、運用の為の自主基準を定め、環境汚染の防止を行う。
3. 環境マネジメントシステムを構築・維持し、以下の目的を定め定期的に見直し、環境負荷を継続的に改善する。
   a）資源保全:地球温暖化防止及び省資源の推進
   b）製品の責任:環境適合設計及び物流プロセスの改善
   c）コミュニティへの奉仕:グリーンマインドの向上
4. 環境教育や広報活動を通じて、環境保全活動を社員など関係者に周知し、環境保全への取り組みが重要な経営課題であると認識し行動する。
5. この環境理念・方針は社内外に公表する。

労働安全衛生理念

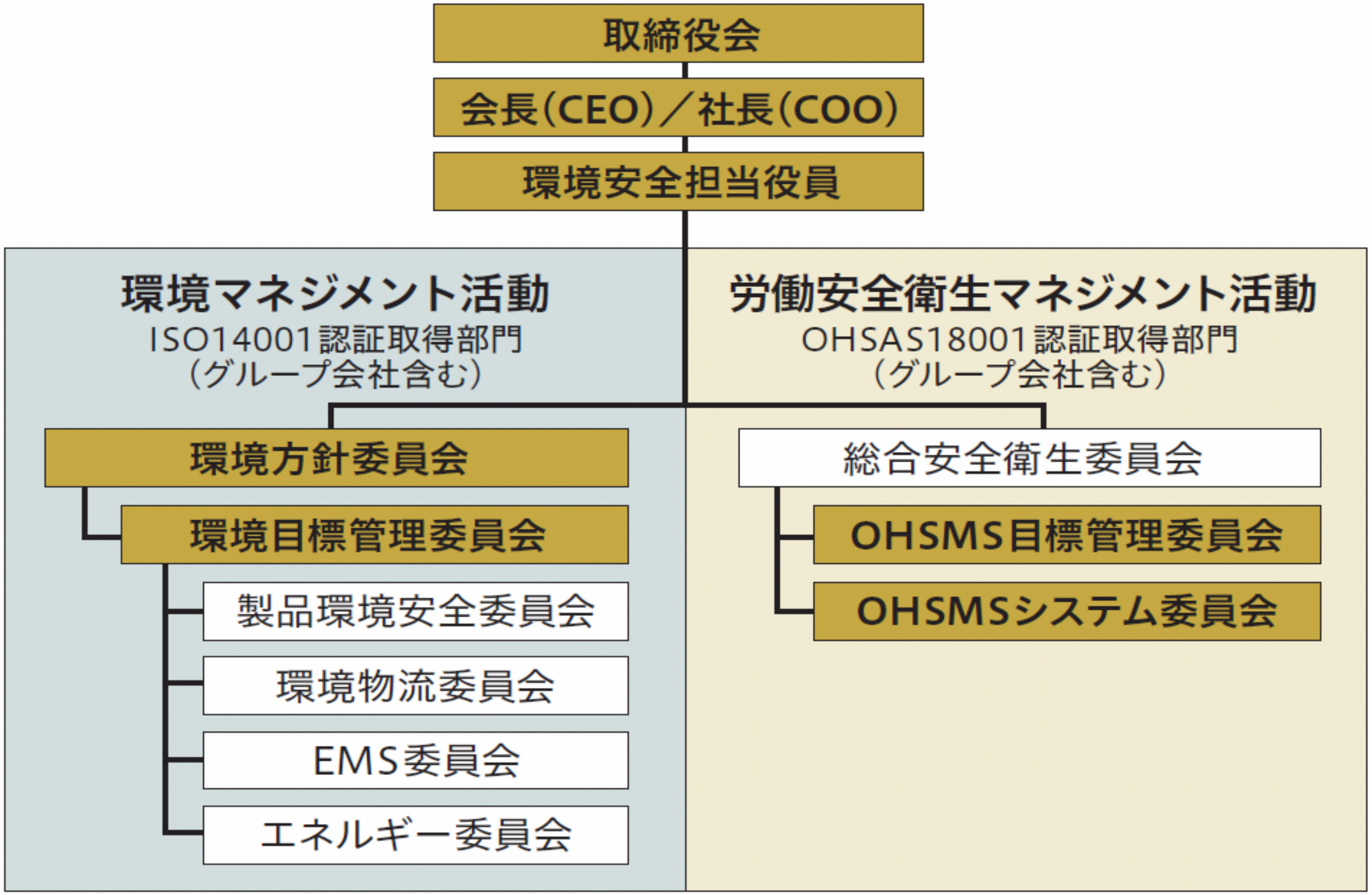
大日本スクリーングループは、事業活動の基本は人であり、人が安心して働くことができる、安全かつ健康的で快適な職場づくりを目指します。

労働安全衛生方針

1. スクリーングループは、電子工業用機器、画像情報処理機器の開発、製造、販売、サービスおよび管理業務を行う事業に伴う労働安全衛生活動の向上に努める。
2. 危険源を特定し、適用される法規制及び利害関係者との合意事項を順守し、運用の為の自主基準を定め、負傷および疾病を予防する。
3. 労働安全衛生マネジメントシステムを構築・維持し、以下の目的を定め定期的に見直し、労働安全衛生リスクを継続的に改善する。
   a）労働災害の撲滅
   b）業務車両事故及び通勤途上災害の削減
   c）健康で快適な職場環境
4. 安全衛生教育や広報活動を通じて、労働安全衛生活動を社員など関係者に周知し、労働安全衛生への取り組みが重要な経営課題であると認識し行動する。
5. この労働安全衛生理念・方針は社内外に公表する。

1. 環境マネジメント｜環境安全経営の推進体制

環境マネジメントシステム統合に合わせ、推進体制を見直しています



1．環境マネジメント ｜ 環境安全教育

職種に応じた教育体系を再構築し、教育体系に基づいた教育を実施しています

◆教育体系

教育区分	環境	安全衛生
基礎コース	一般社員教育	一般社員教育
	管理職教育	構内協力会社社員教育
	構内協力会社社員教育	
管理コース	システム関連教育	システム関連教育
	内部監査員教育	内部監査員教育
	環境影響評価者教育	リスクアセッサー教育
		製品リスクアセッサー教育
職種別コース	製品設計者教育	作業者教育
	購買担当者教育	特定業務作業者教育
	環境施設運転担当者教育	管理監督者教育
	工場設備管理者教育	
	廃棄物管理担当者教育	

安全訓練センター（STC: Safety Training Center）
での職種別コース（安全衛生）
「安全技能訓練」実施の様子

TOPICS 環境配慮設計に関する研究会を開催

大日本スクリーン・本社事業所にて、社団法人京都工業会主催の「京都環境管理研究会 第5回例会」が開催され、会員企業から要望が高かった「EuP指令」をテーマに、日本の製造業としてどのような対応を取るべきかについて、日立製作所の取り組み事例を交えた講演などが行われました。工業会の会員企業および当社の製品環境安全委員会メンバーが参加し、ＥｕＰ指令や今後の対策についての理解を深めました。

研究会の様子
（講師：日立製作所 地球環境戦略室 市川芳明氏）

業界他社とともに、環境保全活動の強化に努めています

■グローバルケア※1への参加

当社は、電子業界の環境安全指針である「グローバルケア」に2001年に参加を公約し、グローバルケアの枠組みに基づき、環境安全経営を推進しています。

Global Care
An Environmental, Health & Safety Initiative

■技術標準化活動への参画

当社は、SEMI ICRC※2メンバーとして、業界の技術標準化活動へ参画しています。

■装置大型化に向けてのリスクアセスメント※3

業界誌「電子材料」(工業調査会)および「クリーンテクノロジー」(日本工業出版)に寄稿しました。

業界誌「電子材料」（2009年12月号）および
業界誌「クリーンテクノロジー」（2008年12月号）
（執筆者：FPD System Safety TF Co-leader 西口直克氏）

※1 グローバルケア：国際的な電子業界団体であるSEMIが提唱する環境と安全、健康に関する枠組み。
※2 ICRC（International Compliance and Regulatory Committee）：国際規制適合委員会。半導体製造装置･材料サプライヤの立場から、半導体産業がより安全で環境にやさしいものにするため、EHS規制要求に関する業界のニーズを 探り、情報を共有し、適合に役立つツールを提供する活動を実施。
※3 大型化に対する一つの設計ガイドラインとして、SEMI S26：「FPD製造システムの環境・健康および安全に関するガイドライン」を当社がリーダーシップをとって開発。

生物多様性の尊重

滋賀県に主力事業所をもつ企業として、琵琶湖の水質保全に注力しています

■琵琶湖に生息する生物への配慮

2006年に新設した排水処理設備は、滋賀県の厳しい水質規制を重視した設計となっています。

新排水処理施設

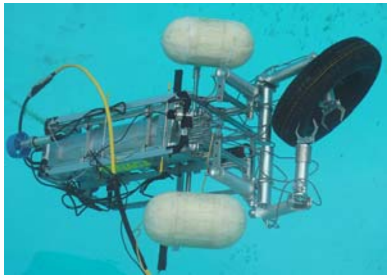
■太田川の河川清掃ボランティアに参加

琵琶湖に流入する太田川の清掃を、地元高宮町の方々と毎年合同で行っています。

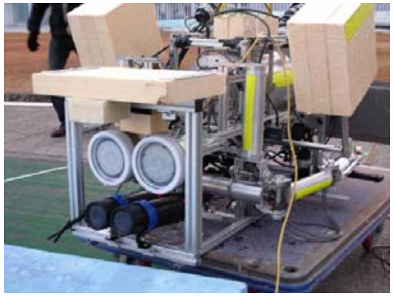
1992年から続けている
太田川の定期河川清掃

■立命館大学・東海大学とロボット技術の共同研究を継続

海洋政策研究財団の補助を受け、水中ロボットの研究開発を行い、琵琶湖をはじめとする湖水環境問題や、船への付着生物による海洋環境問題への取り組みを進めています。



琵琶湖の底に捨てられた古タイヤの回収を想定した、プールでの予備実験



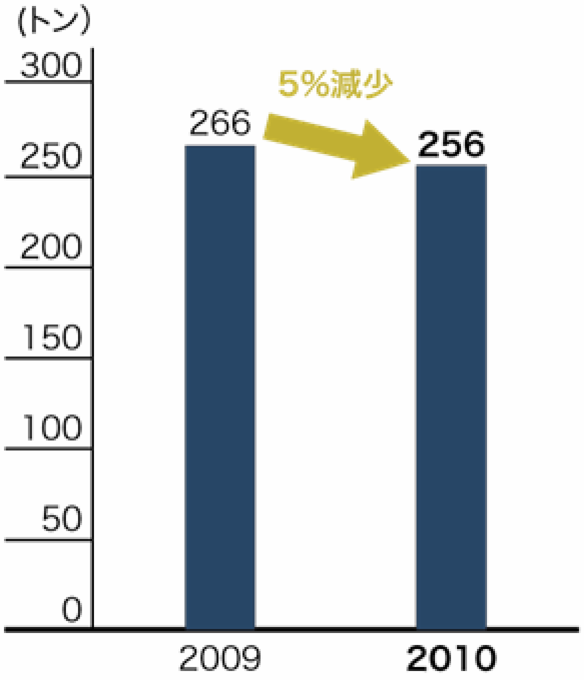
付着生物をクリアに撮像できる水中撮像装置を試作し、水中ロボットに搭載

詳細は当社webサイトの下記ページをご参照ください。
http://www.screen.co.jp/press/NR080414_Rits.pdf

(DAINIPPON SCREEN MT (HANGZHOU) CO., LTD.) ※1

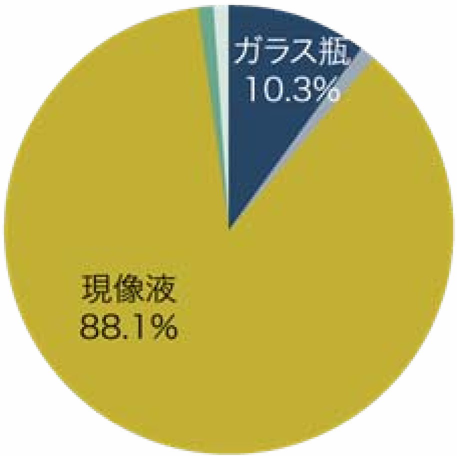
マネジメントシステムを整備し、温暖化防止と廃棄物削減に取り組んでいます

■CO_2排出量を約5％削減



■廃棄物※の把握（総量2.7トン）

※廃棄物の種類は、カートリッジ、電池、ランプ、
ガラス瓶、手袋、現像液



■認証取得の継続

ISO14001	継続認証の合格 (2007年11月取得済み)

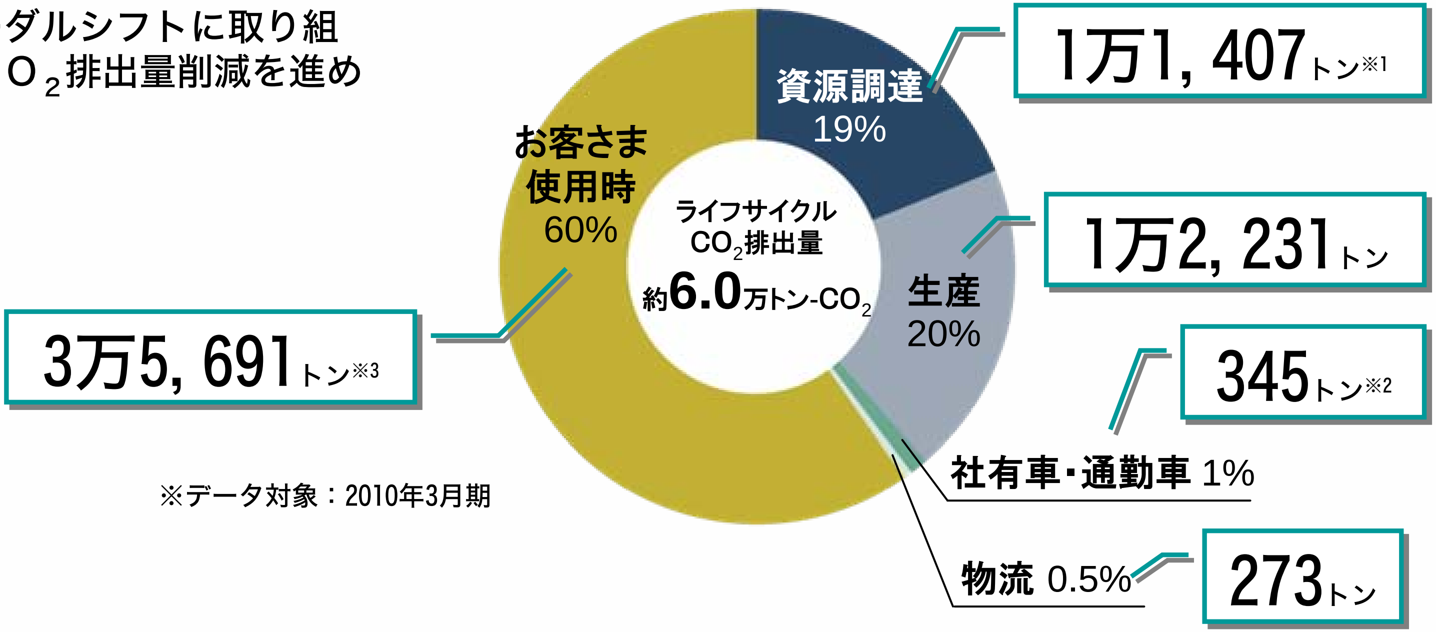
※1 DAINIPPON SCREEN MT (HANGZHOU) CO., LTD.：美迪亜印刷設備（杭州）有限公司。2003年9月に設立。CTP※2装置を製造。
※2 CTP （プレート出力機）：Computer To Plate。デザインデータをコンピューターから直接刷版に出力すること。

2．地球温暖化防止｜半導体製造装置のCO_2排出量の全体像（2010年3月期）

半導体製造装置ではお客さま使用時の排出量が半分以上を占めています

「お客さま使用時」と「資源調達」では環境配慮設計、「生産」では燃料転換などの設備投資、「社有車・通勤車」ではエコカー・共同運行バス、「物流」ではモーダルシフトに取り組み、トータルでCO_2排出量削減を進めています。

◆半導体製造装置事業のライフサイクルCO_2排出量



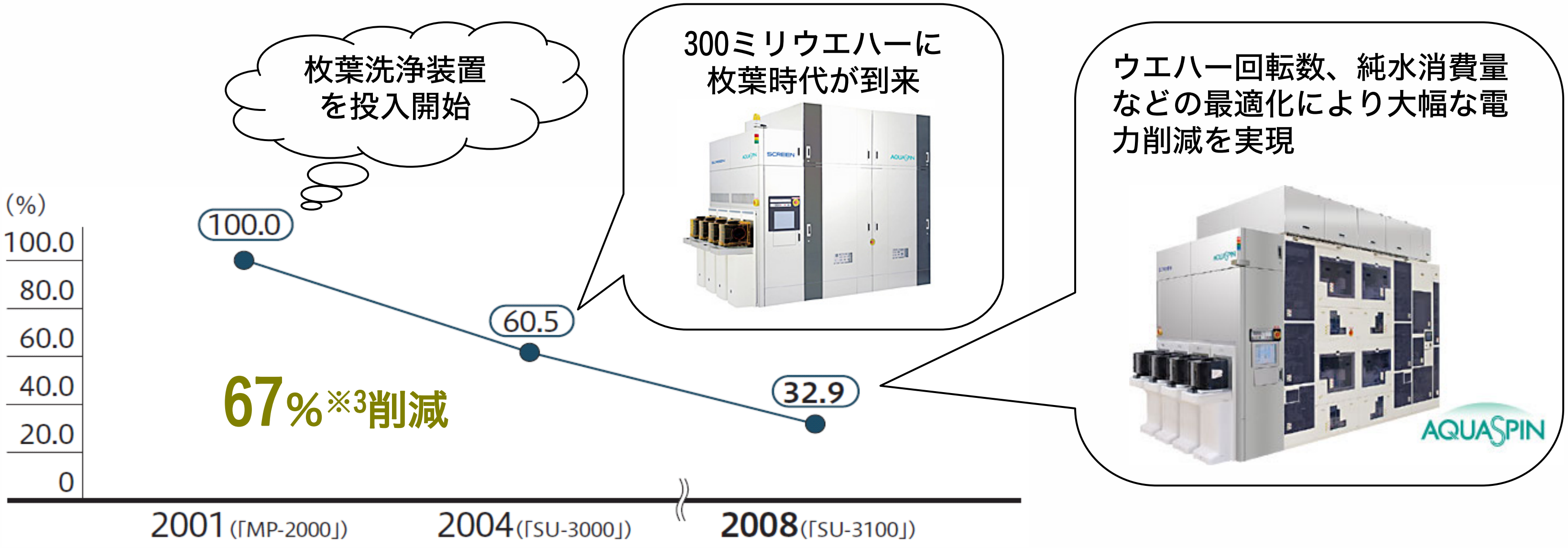
※データ対象：2010年3月期

対象範囲：環境マネジメントシステムを認証取得している国内事業所およびグループ会社のうち、半導体製造装置事業に関する範囲。
※1 当社「DS製品LCA適用基準」の「素材製造ステージ」平均CO_2排出量原単位より算出。
※2 走行距離÷燃費×CO_2原単位により算出。
※3 過去出荷分(2000年度～)含む主要機種の単年度CO_2排出量(電力のみ)をSEMI S23に基づき算出。
※4 CO_2換算係数は、「生産」は購入電力の係数、「お客さま使用時」は当社工場の購入電力の係数を代用。

製品の省エネルギー量を測定し、製品省エネ化を推進しています

SEMI※1 S23※2に基づき製品の消費エネルギー量を測定し、算出結果を基にユーティリティーごとに優先順位をつけ、消費エネルギーの削減を進めています。

◆枚様式洗浄装置のエネルギー削減量（2001年3月期を100%と想定）



※1 SEMI (Semiconductor Equipment and Materials International) ：半導体、ディスプレー、ナノスケール構造、MEMS、そのほか関連技術の製造に使用される装置、材料、サービスを提供している企業の国際的な工業会。
※2 SEMI S23：半導体製造装置で使用されるエネルギー、ユーティリティー、および材料の保全のためのガイド。
※3 電力比較グラフ：1年当たりの消費エネルギーをウエハー当たりの面積換算で比較。

2．地球温暖化防止｜製品の省エネ化

（フラットパネルディスプレー製造装置「コーターデベロッパー SKシリーズ」）

需要の高まりをうけ、環境に優しい液晶ディスプレーづくりを支えます

省エネルギーで環境性能に優れる液晶ディスプレー。当社はその製造工程での省資源、省エネルギー化を追求し、環境に優しい液晶ディスプレーづくりを支えます。

現像液使用量 10%削減
新構造の水洗機構で
現像液劣化を防止

純水使用量 25%削減
洗浄ユニット・現像ユニットを
システム化し洗浄水を再使用

N_2使用量 90%削減
減圧乾燥ユニットのN_2(窒素)
パージをドライエアーパージに
変更

VOC排出量 50%削減
ＶＯＣ(揮発性有機化合物)である
PGMEAなどを排気から
回収・再利用

レジスト使用量 20%削減
レジストの薄膜化

付帯設備のフットプリント 50%削減
ポンプの小型化・
チラーの撤廃

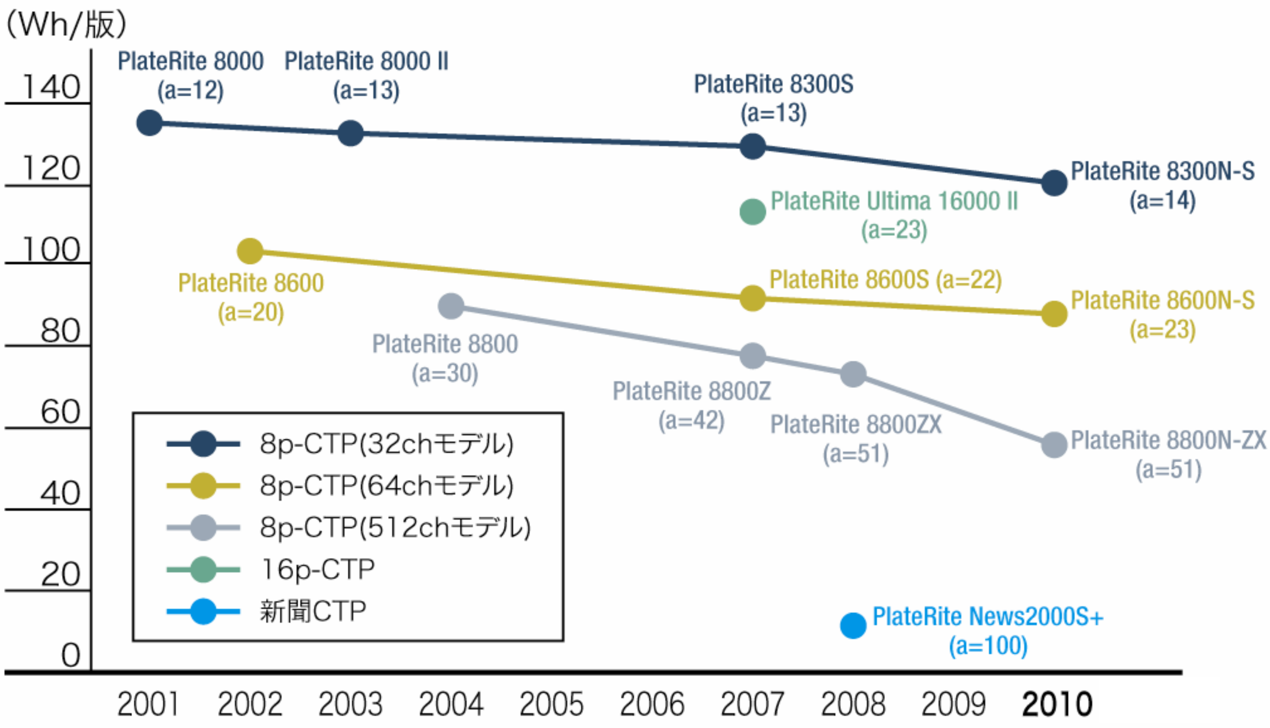
高圧ポンプ・ヒータの電気使用量20%削減
高圧ポンプの小型化、
待機時省エネ運転。
ホットプレートおよび薬液温調
ヒータ待機時省エネ運転

チラーの電気使用量 100%削減
クーリングプレートの
冷却をチラーから
工場冷却水に変更

新規装置にも環境技術を積極的に展開していきます

※SKシリーズ：コーターデベロッパー。液晶ディスプレーの構成部品の一つであるガラス基板に感光液を塗布して現像処理を行う装置。
※算出条件：初期モデルと最新モデルの性能当たりの比較（単位処理面積あたり生産性から算出）。

CTP（プレート出力機）※1の消費電力（性能基準）※2の削減を進めています



PlateRite 8300N／8600N／8800N

8p-CTP：8ページサイズ対応
a=1時間当たりの処理版数

※1 CTP（プレート出力機）：Computer To Plate。デザインデータをコンピューターから直接刷版に出力すること。
※2 1版当たり消費電力（1時間の生産性から算出）。
算出条件:室温25℃。消費電力は環境温度等にも左右されます。上記数値を保証するものではありません。

デジタルインクジェット印刷機Truepress Jet520で、従来工程よりCO_2を約55%削減しました

当社製品　Truepress Jet520

〔POD※1 紙へ出力〕 DTPデータ作成 ····To Paper····▶ **印刷** ····▶ 表面加工 ／ 断裁／製本 ／ 梱包／運搬

従来工程

〔CTP※2 刷版へ出力〕 DTPデータ作成 ····To Plate····▶ **刷版へ出力** **刷版現像** **印刷** ····▶ 表面加工 ／ 断裁／製本 ／ 梱包／運搬

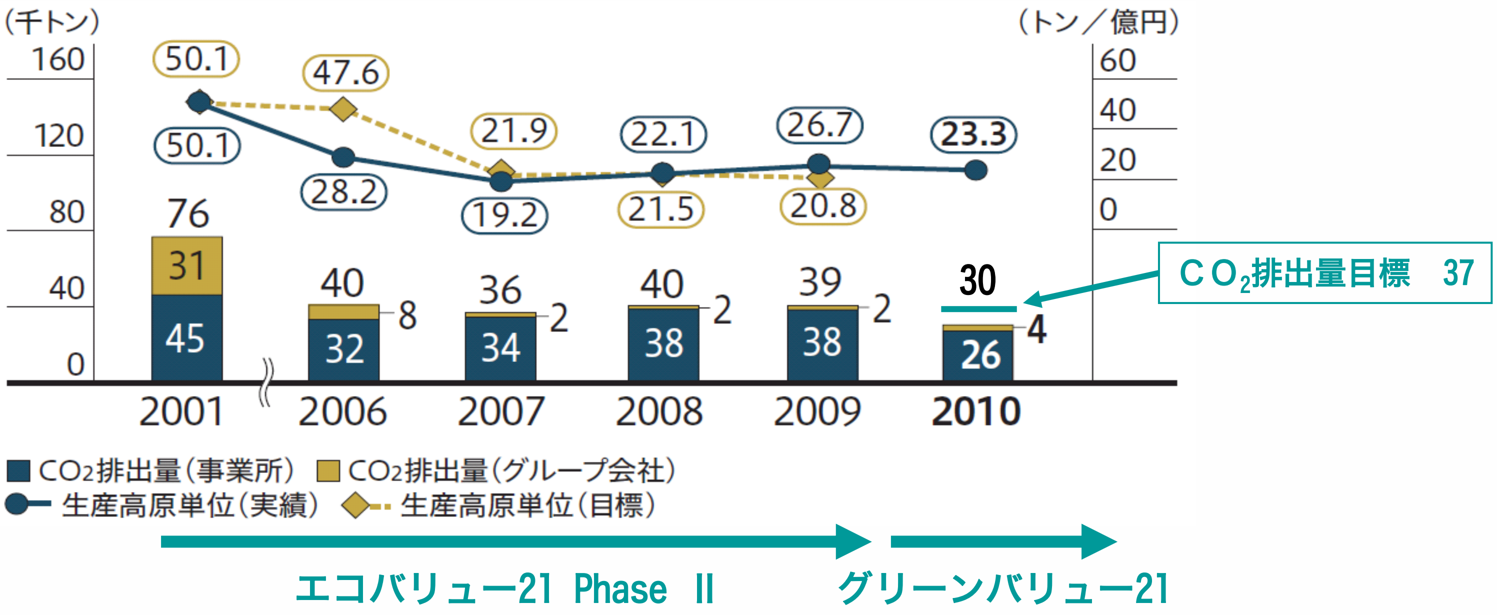
工程削減（刷版レスなど）によりCO_2排出量を約55%削減※3

※1 POD：Print On Demand。必要なとき、必要なだけ（必要最少部数）を印刷すること。刷版を用いず、直接紙などへ印字することから無版方式とも呼ばれる。
※2 CTP （プレート出力機） ：Computer To Plate。デザインデータをコンピューターから直接刷版に出力すること。
※3 当社調べによる。印刷枚数1,000枚数での比較。

2．地球温暖化防止｜生産におけるCO_2削減

設備の運用改善などにより、目標値（排出量を2009年3月期比5%削減）を大きくクリアしました

◆CO_2排出量と生産高原単位

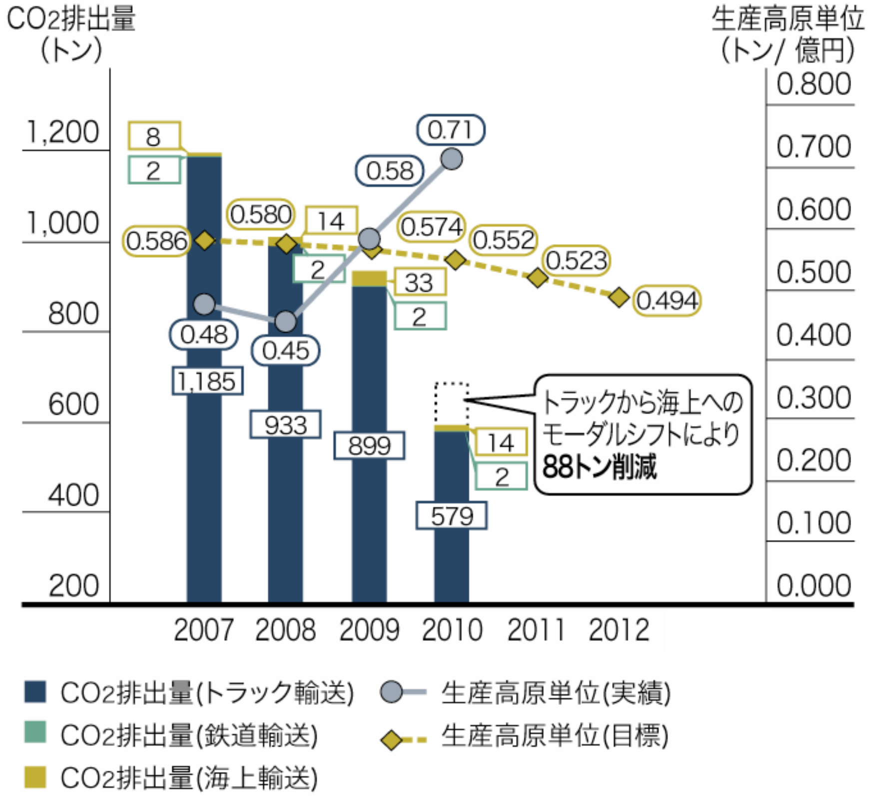


※ 対象範囲：環境マネジメントシステムを認証取得している国内事業所およびグループ会社。
※ ブラウン管用マクス事業の撤退に伴う㈱DSTM（株式会社ディ・エス・ティ・マイクロニクス）の解散により、
2007年3月期に目標を見直し、基準となる2001年3月期実績値から同社の実績値を除き、目標を再設定しています。

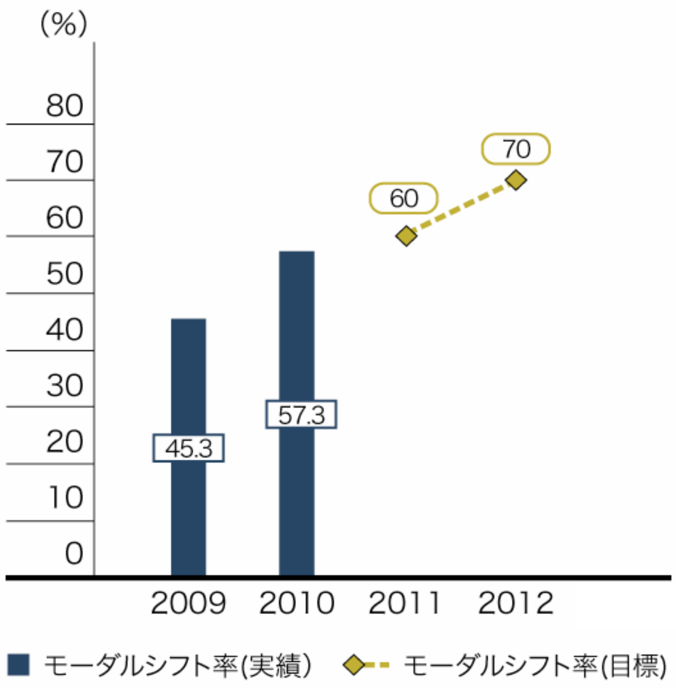
2．地球温暖化防止｜物流におけるCO_2削減

海上輸送および鉄道へのモーダルシフトによりCO_2を88トン削減。さらにモーダルシフト率の向上を目指します

◆物流におけるCO_2排出量と生産高原単位



◆モーダルシフト率



※対象範囲：大日本スクリーン製造株式会社。
※算出方法：貨物重量（トン）×輸送距離（キロメートル）。
※モーダルシフト率：内向船・鉄道の実施台数／利用可能な台数。

内航船の利用拡大と外航船による国際一貫輸送を進めています

・内航船から外航船の一貫輸送へ
・簡易梱包※による梱包材削減

陸送 (20km)

陸送 (140km)

社団法人
日本ロジスティクス
システム協会主催・
2007年度
「ロジスティクス
大賞環境賞」受賞

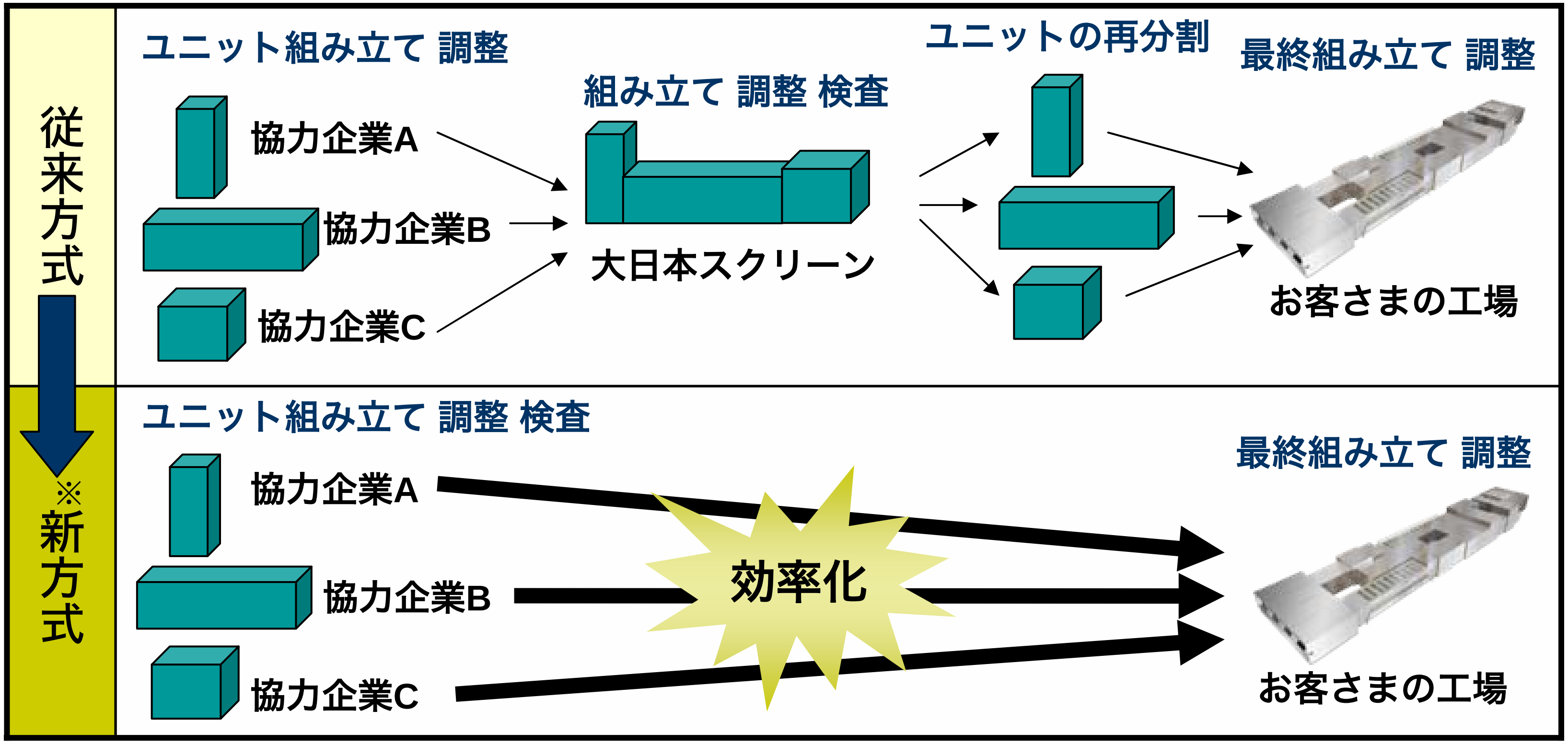
陸上から海上輸送（458km）
へのシフトでＣＯ$_2$55%削減

開発した精密機器輸送。
特殊シャーシごと船へ。

※ 簡易梱包：強化ダンボールを使用し木材・合板を削減した、新しい発想の梱包方法。

2．地球温暖化防止｜「オンサイト組み立て」の活用

「オンサイト組み立て」によりリードタイム短縮・CO_2削減・梱包材削減を実現しています

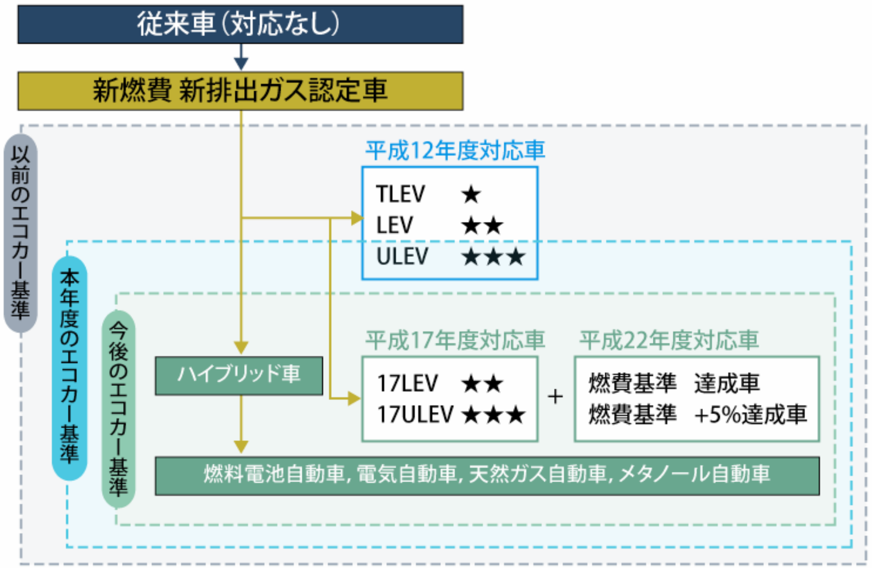


※複数台を受注した場合に、2台目以降に新方式を採用しています。

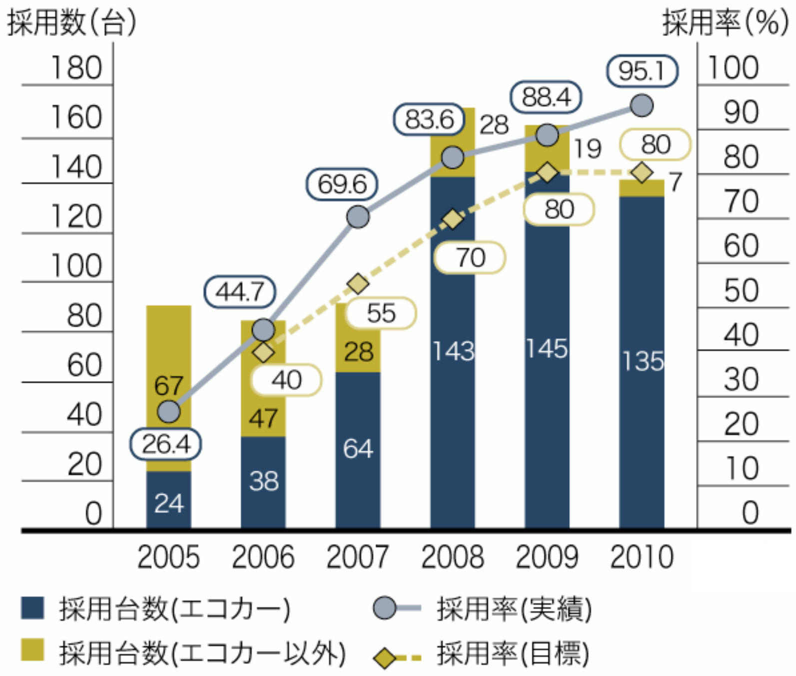
エコカー基準の考え方に基づき、社有車のエコカー採用率の拡大を進めています

社有車のエコカー採用率は95.1％（135台／142台）となり、95％へ拡大しました。

◆当社のエコカー基準の考え方



◆エコカー採用台数と採用率



※対象範囲：環境マネジメントシステムを認証取得している国内事業所およびグループ会社。

2．地球温暖化防止｜通勤時の取り組み

温暖化防止だけでなく地域の利便性向上にも貢献しています

■2007年の開始時から、地域の通勤バスの共同運行システムに参画

2010年3月期は、久世事業所と久御山事業所を往復する路線を新たに開始しました。

■「スクリーン駅」を新設し、地域の利便性向上とＣＯ$_2$排出量抑制に貢献

彦根地区事業所の敷地内に近江鉄道・多賀線の新駅として「スクリーン駅」を設置し、2008年3月から運行しています。

近江鉄道

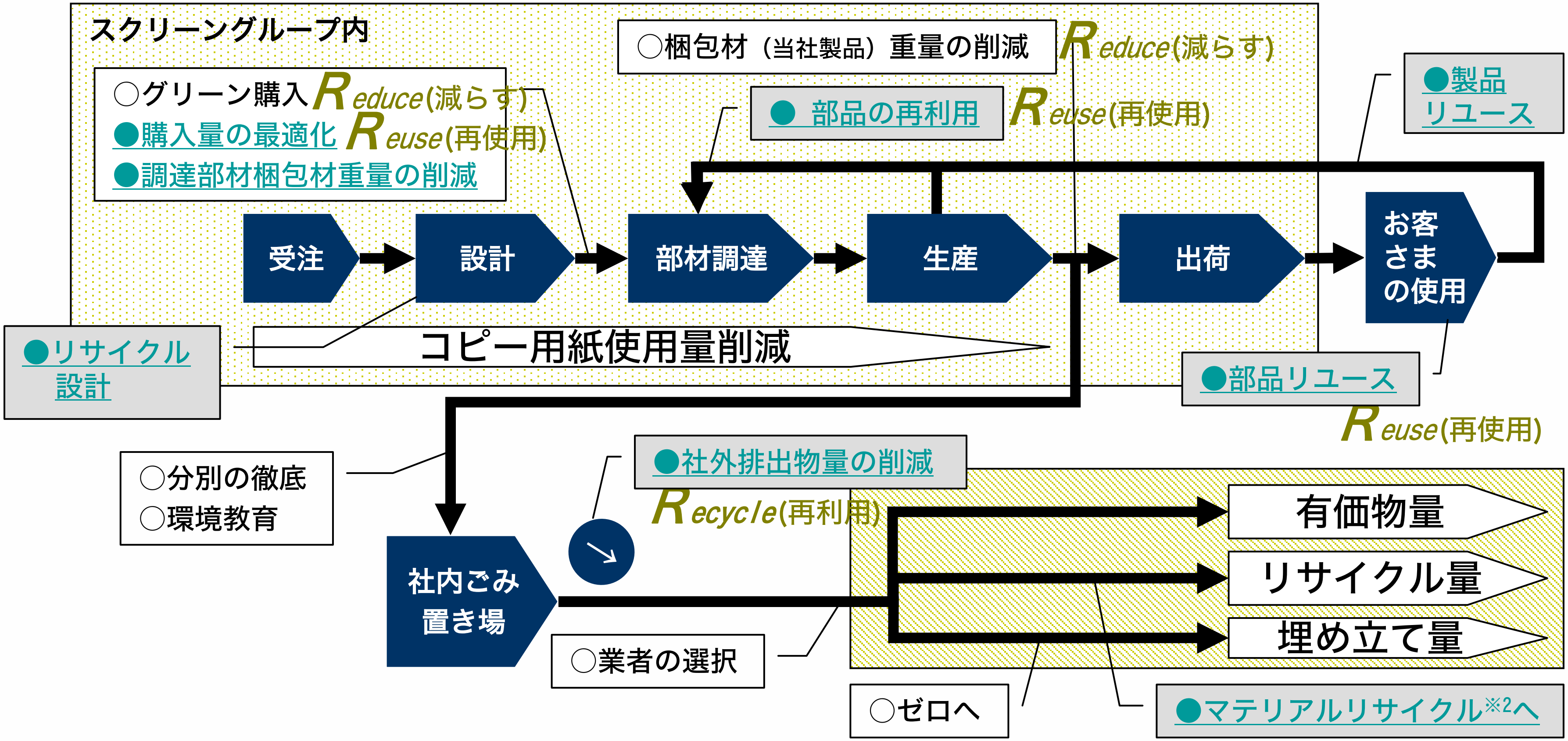
スクリーン駅

※スクリーン駅は一般の方々の利用も可能。

3. 廃棄物の削減｜これからの廃棄物削減の考え方

「廃棄物量削減」から「社外排出物量※1の削減」へ、取り組みのレベルを向上させます

（具体的な向上策は、●下線部）

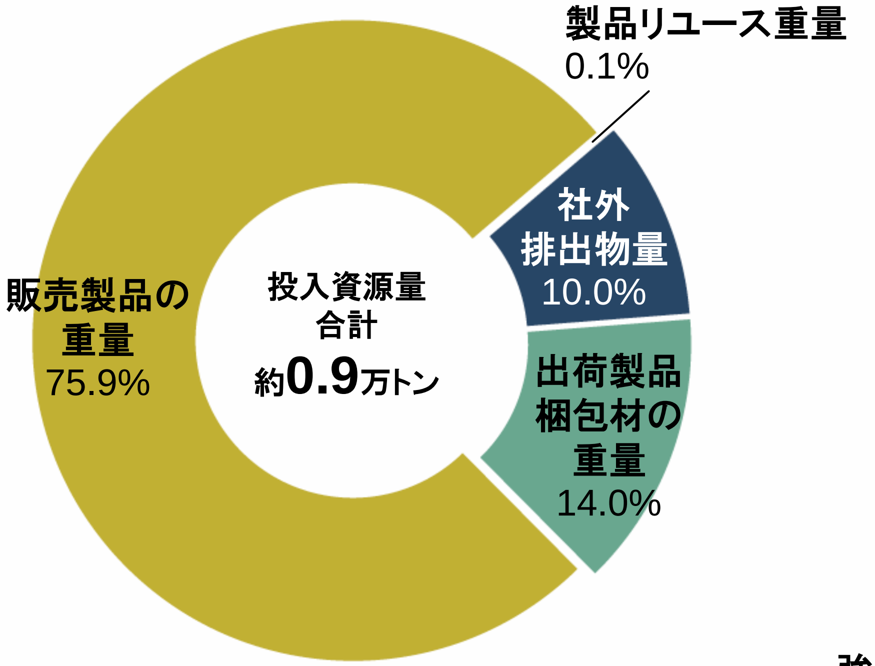


※1 社外排出物量：工程の改善を促進するための指標　廃棄物排出量（リサイクル量＋単純焼却および単純埋め立て量）＋有価物量
※2 マテリアルリサイクル率：有価物化を促進するための指標　[サーマルリサイクルを除くリサイクル量]　／[社外排出物量]

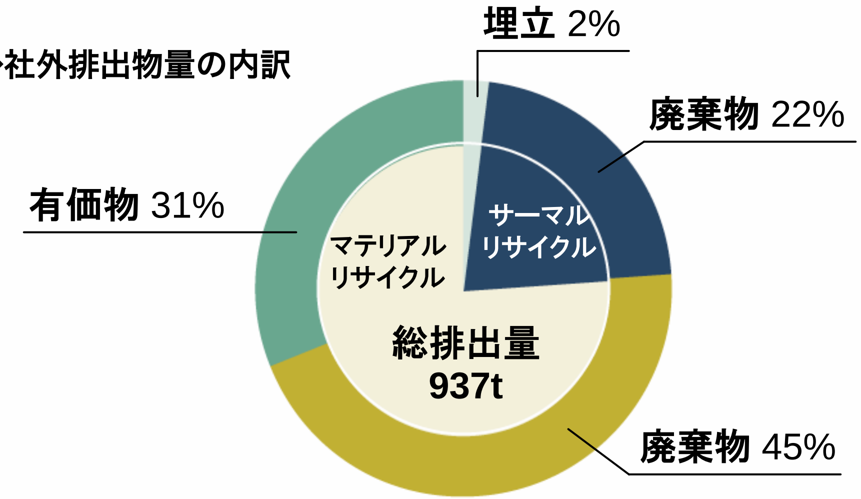
3. 廃棄物の削減 | 投入資源の使途別内訳

「出荷製品梱包材の重量」および「社外排出物量」の削減に取り組み、資源生産性の向上を進めています

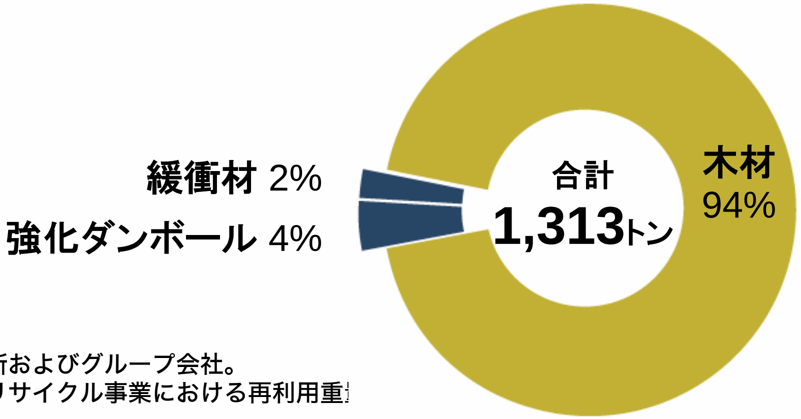
◆投入資源の使途別内訳



◆社外排出物量の内訳



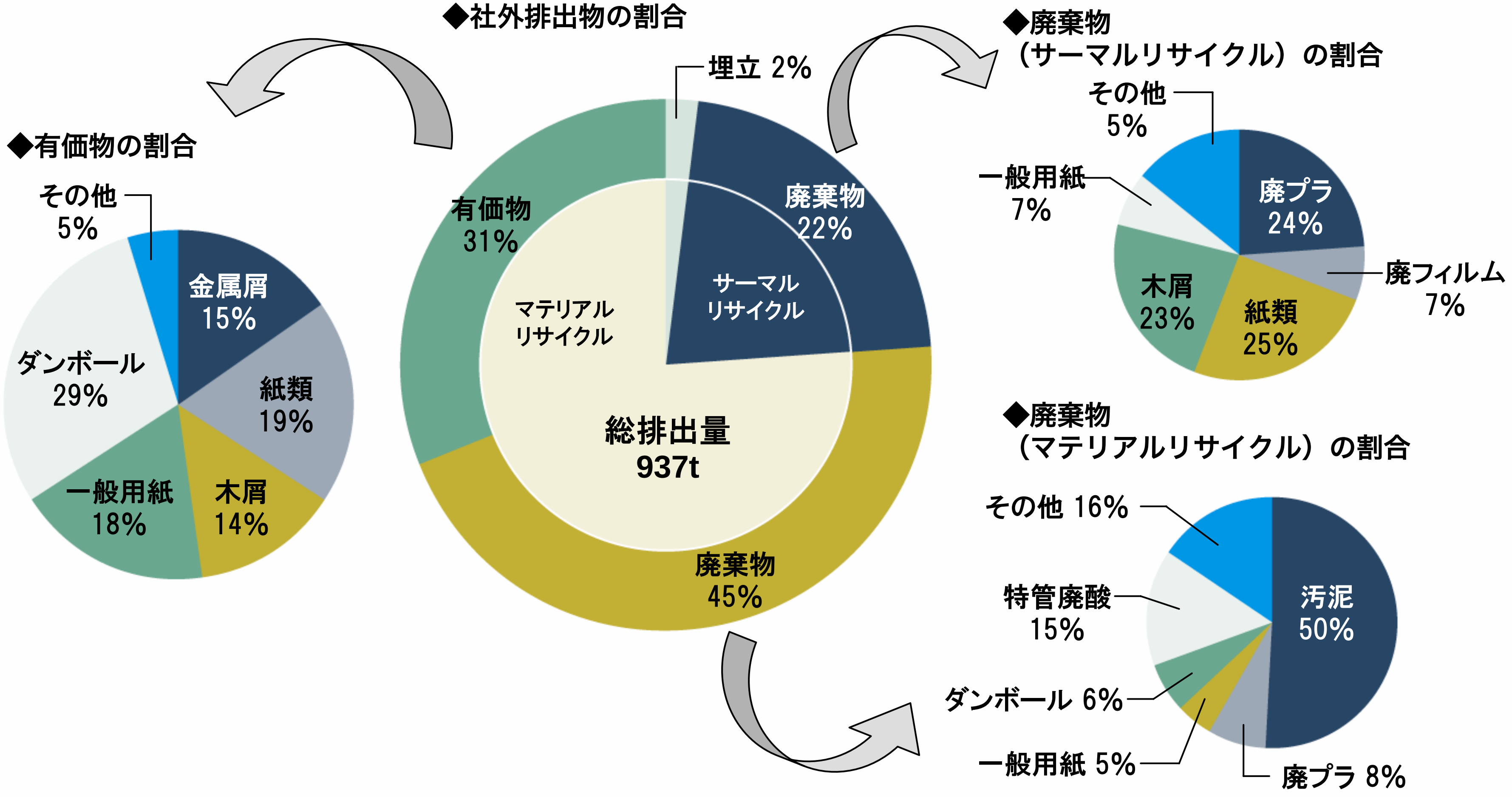
◆出荷製品梱包材の内訳



※ データ：2009年度。
※ 対象範囲：環境マネジメントシステムの認証を取得している国内事業所およびグループ会社。
※ リユース・リサイクル事業：グループ企業（株）サークのリユース・リサイクル事業における再利用重

分別廃棄とリサイクル先の開拓を進めています

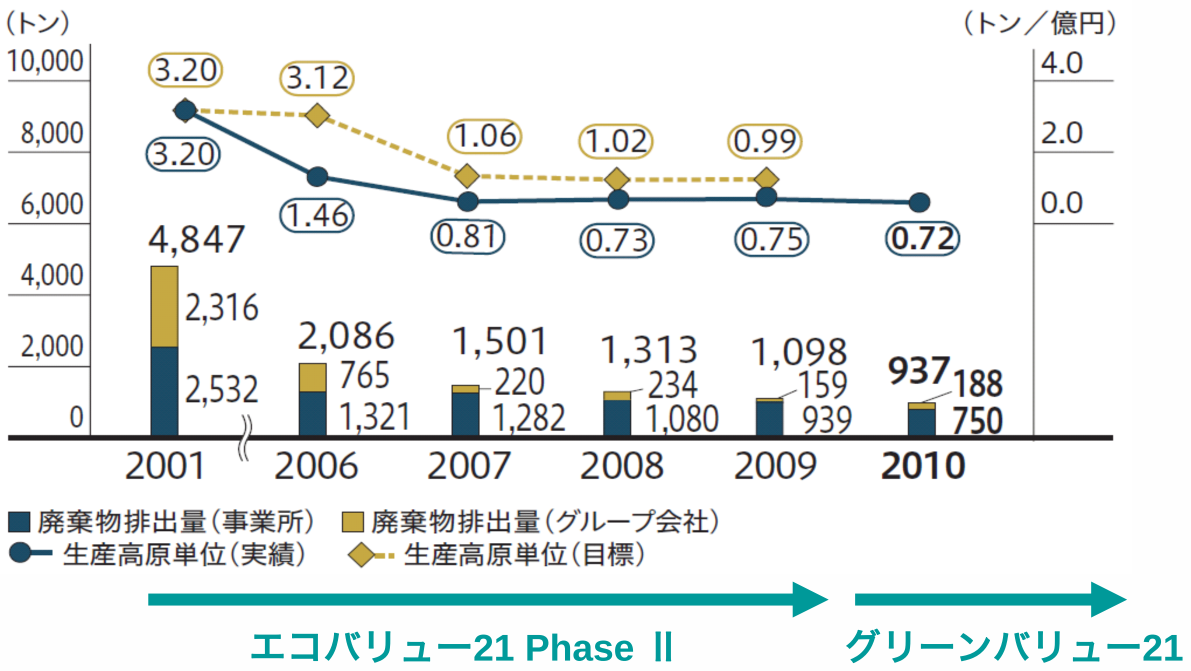
2010年3月期から、「サーマル」と「マテリアル」を区別してリサイクルを進めています。
さらに、「廃棄物」から「有価物」化を図るため、リサイクル先の開拓を進めています。



3. 廃棄物の削減｜社外排出物量削減の取り組み

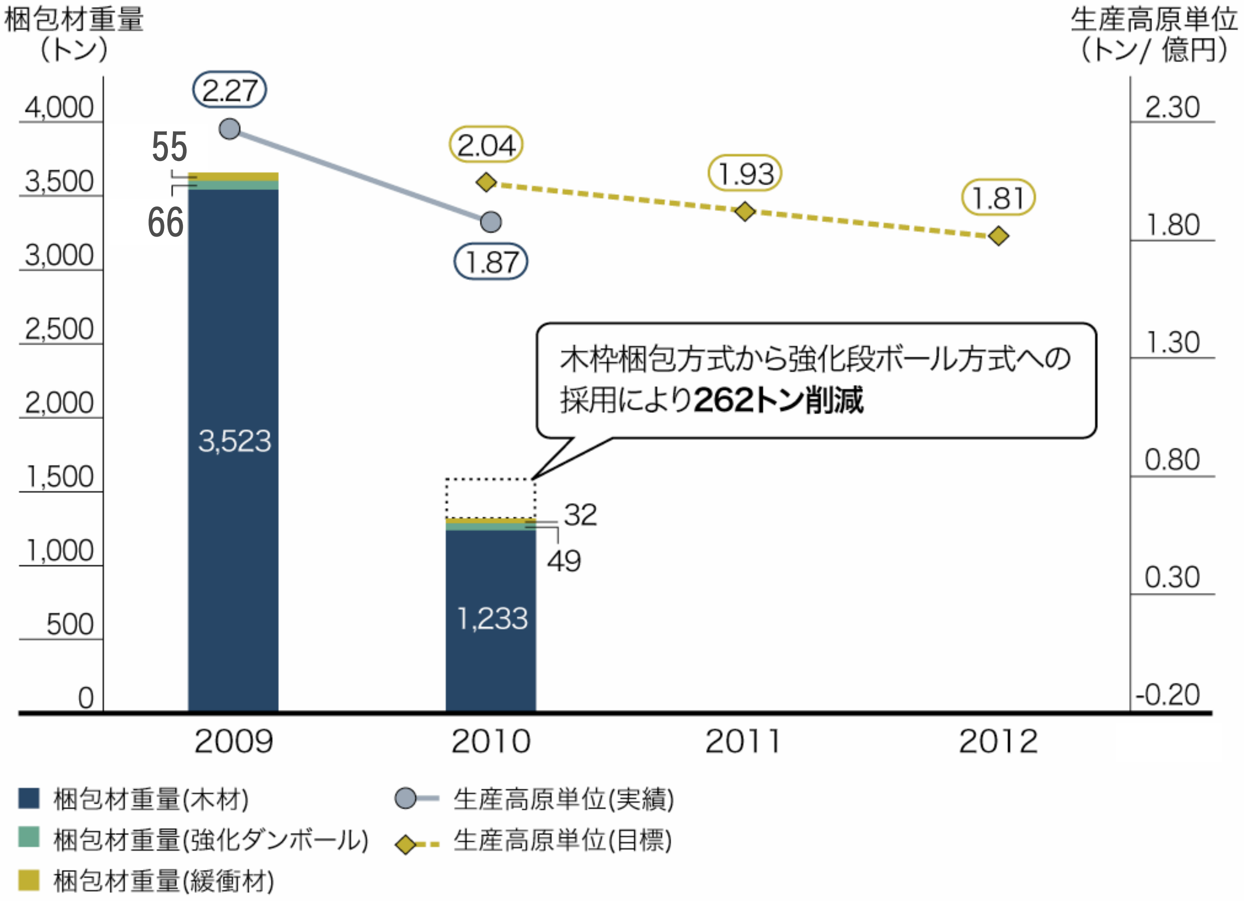
2010年3月期から、排出物の集計対象を「廃棄物だけ」から「社外排出物（廃棄物＋有価物）」へと拡大しています

◆社外排出物量（廃棄物排出量）と生産高原単位



※対象範囲：環境マネジメントシステムの認証を取得している国内事業所およびグループ会社。
※　ブラウン管用マクス事業の撤退に伴う（株）DSTM（株式会社ディ・エス・ティ・マイクロニクス）の解散により、2006年度に目標を見直し、基準となる2000年度実績値から同社の実績値を除き、目標を再設定しています。

「新梱包方式」および「仕切り板の採用」の取り組みにより、
木材および緩衝材を削減し、梱包材重量削減に貢献しています



3．廃棄物の削減｜梱包材重量削減の取り組み①

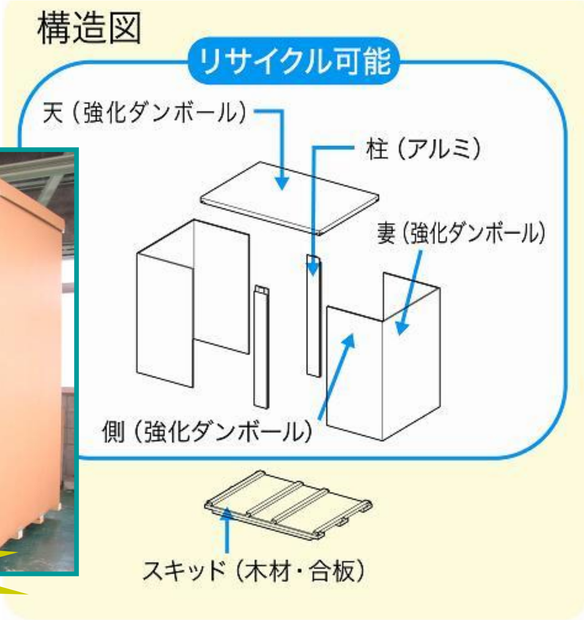
世界初の新梱包方式により、梱包材リユースと木材使用量の大幅削減を実現しました

木材梱包

100%廃棄物

簡易梱包方式

約70%がリサイクル可能



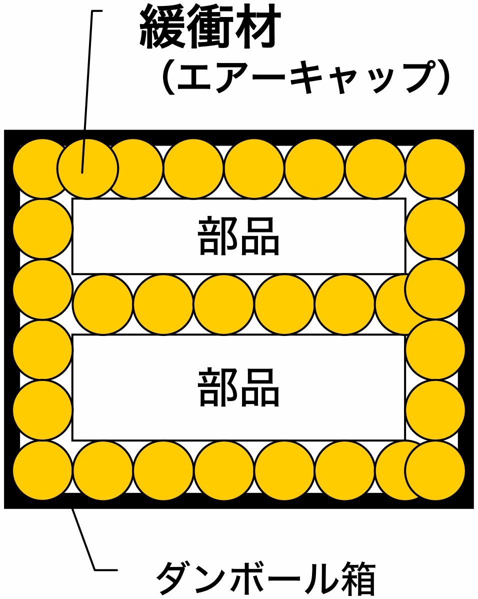
- 木材、合板の使用量**70%**削減
- 梱包材の**3分の2**をリユース化
- 釘・ボルトなどの不使用（金属廃棄物削減）により、**作業時間も大幅短縮**

※株式会社トランザップ ジャパンが発明した輸送用簡易梱包技術は、特許出願中です。
詳細は当社Webサイトをご参照ください：http://www.transup.co.jp/sp-a/index.html

3. 廃棄物の削減｜梱包材重量削減の取り組み②

梱包技術「仕切り板の採用」により、従来使用していた緩衝材およびコストを大幅に削減しました

	従来	改善後
内容	緩衝材（エアーキャップ） ダンボール箱	ダンボール製仕切り板に変更 緩衝材削減により年間約600万円削減 **効率的な荷詰め**を実現



ダンボール製仕切り板に変更

緩衝材削減により年間約**600**万円削減
効率的な荷詰めを実現

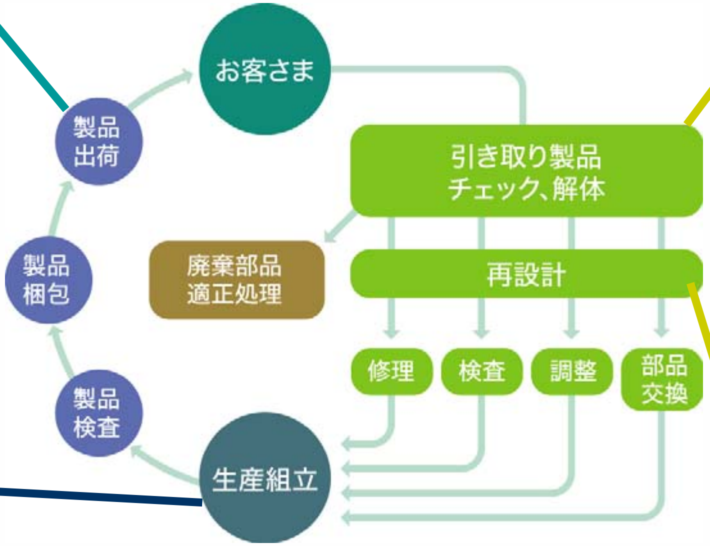
3．廃棄物の削減｜製品のリサイクル

グループ企業の株式会社サークでは、
総合的な電子機器のリサイクル事業を展開しています

2009年度は27台※を取り扱いました。
※当社製品含む総取扱再生品台数

完成品

組立調整

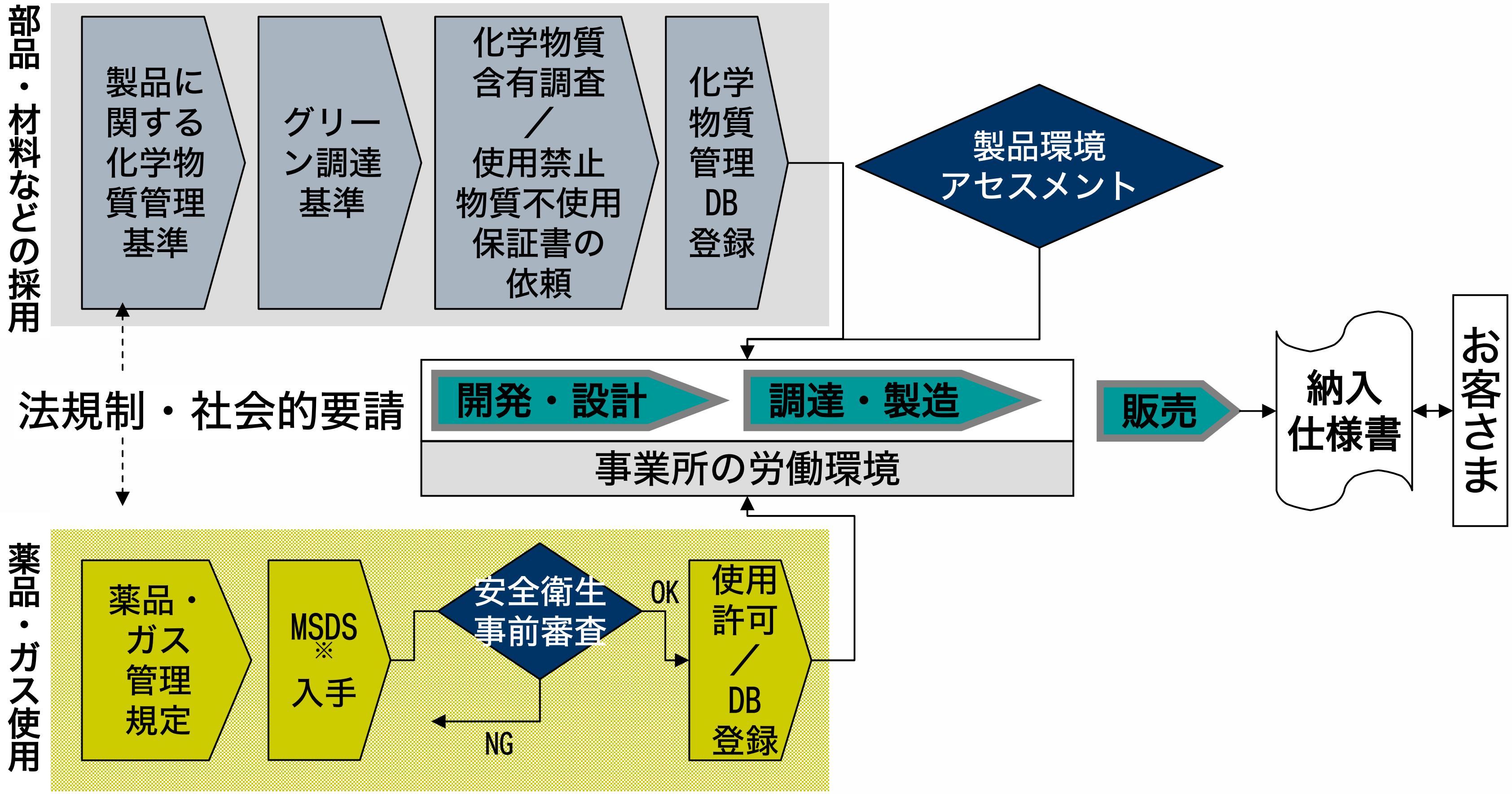


在庫品倉庫

設計

※詳細は株式会社サークのwebサイトをご参照ください。http://www.sserc.co.jp/index.html

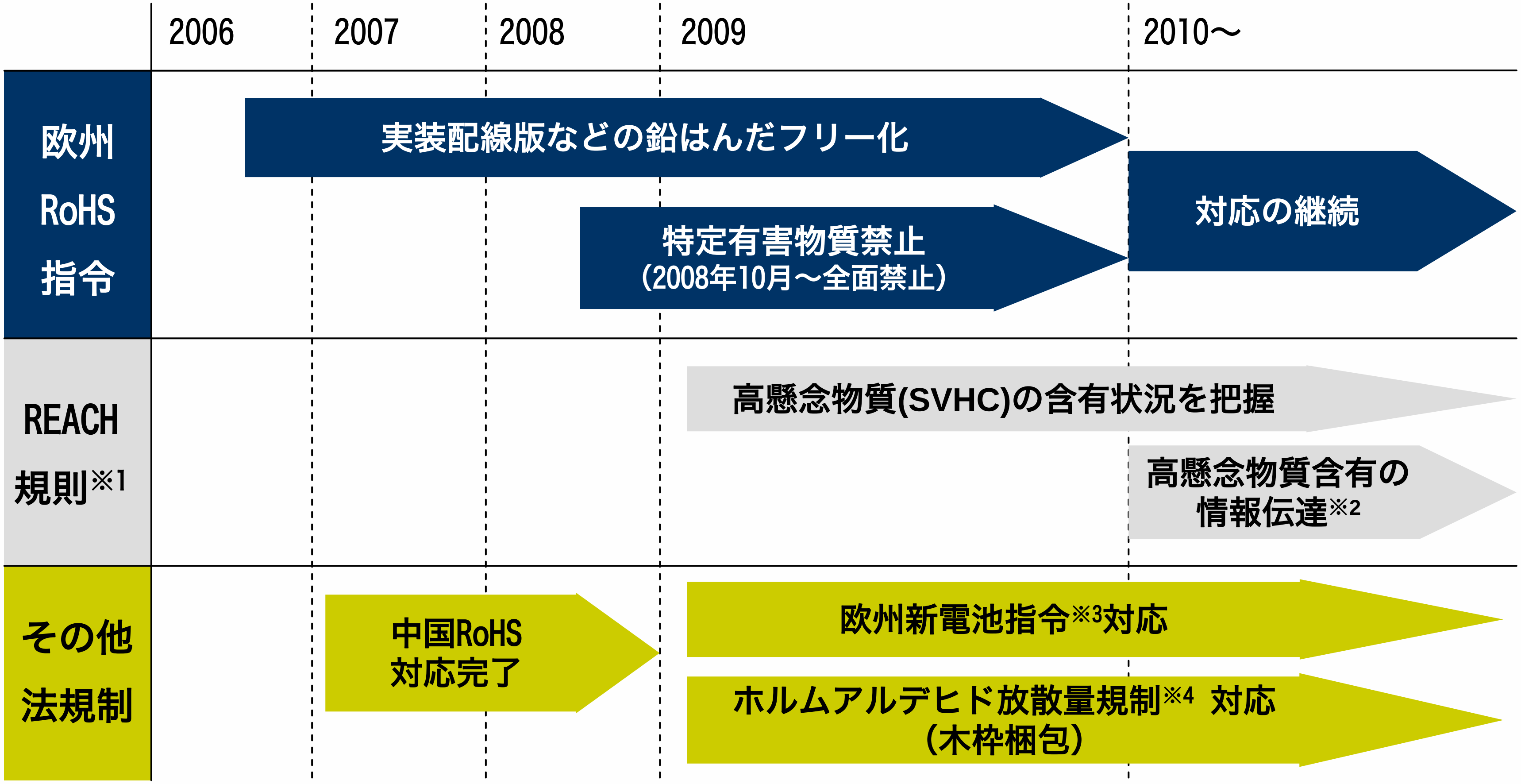
社内管理基準を定め、購入部品および使用化学物質を審査・登録し、法規制・環境安全に配慮しています



※ MSDS：PRTR指定物質などの取引時に添付が義務付けられている化学物質安全性データシート（MSDS）。

4．化学物質の管理｜製品の規制化学物質削減

欧州RoHS指令・REACH規則※1の対応に向け、有害化学物質削減を強化しています

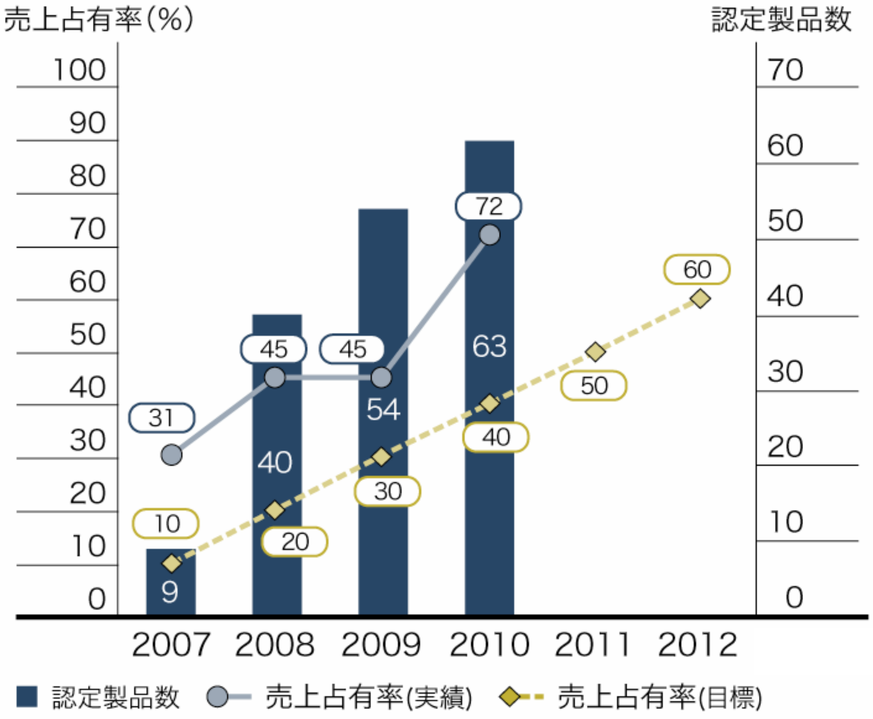


※1 REACH規則：化学品の登録、評価、認可、及び制限に関する等の欧州議会及び理事会規則。2007年6月施行。
※2 高懸念物質 (SVHC) が成型品中に0. 1重量％を超える濃度で含有される場合、成型品の供給者による川下使用者への情報の伝達。
※3 欧州新電池指令：電池及び蓄電池、使用済み電池及び蓄電池並びに指令91/157/EECの廃止に関する指令。
※4 ホルムアルデヒド放散量規制：合板製品からホルムアルデヒドの放出を削減するための大気放散有害物質管理基準。米国カリフォルニア州法。

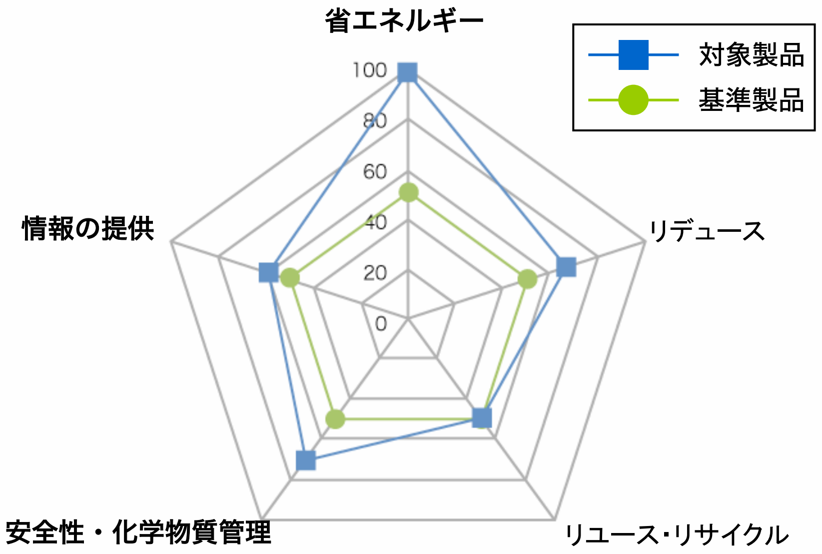
5．製品の環境適合化推進｜グリーンプロダクツ（環境適合製品）

当社評価基準をクリアした「グリーンプロダクツ」の拡大を進めています

◆売上占有率と認定製品数の推移



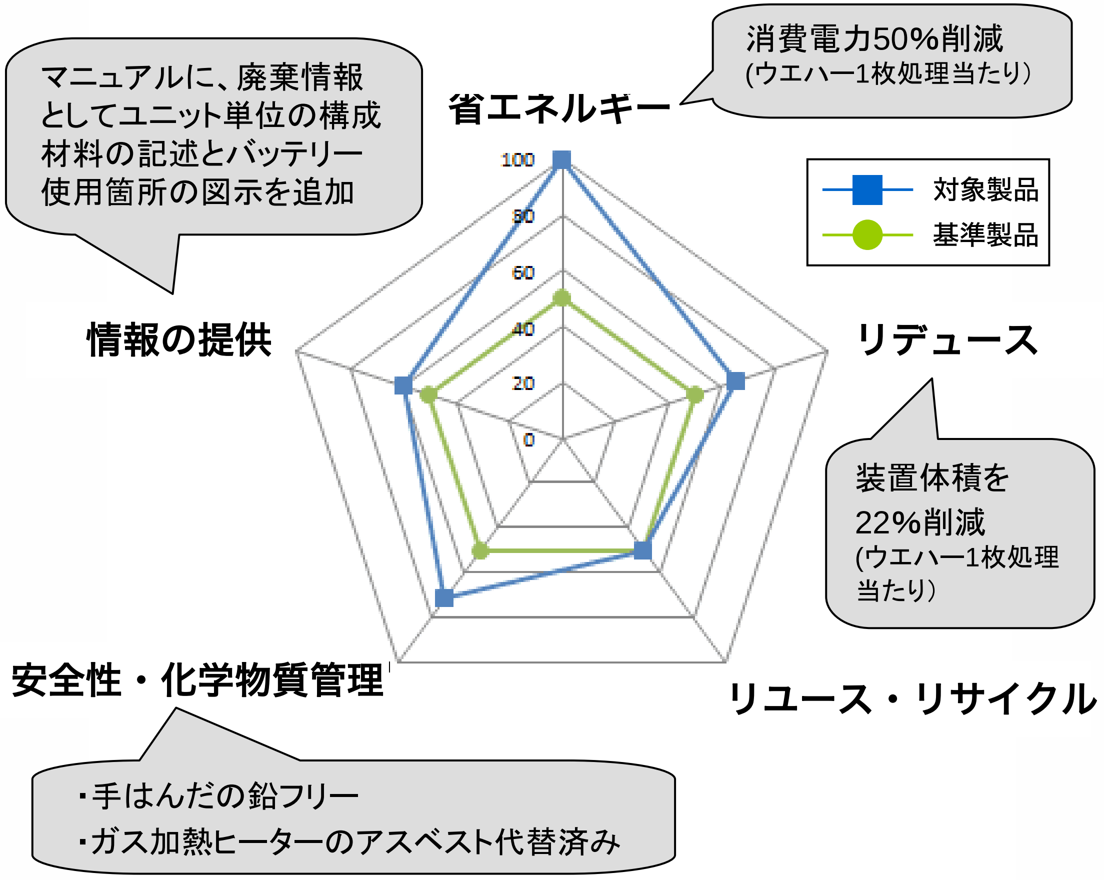
◆グリーンプロダクツ評価項目



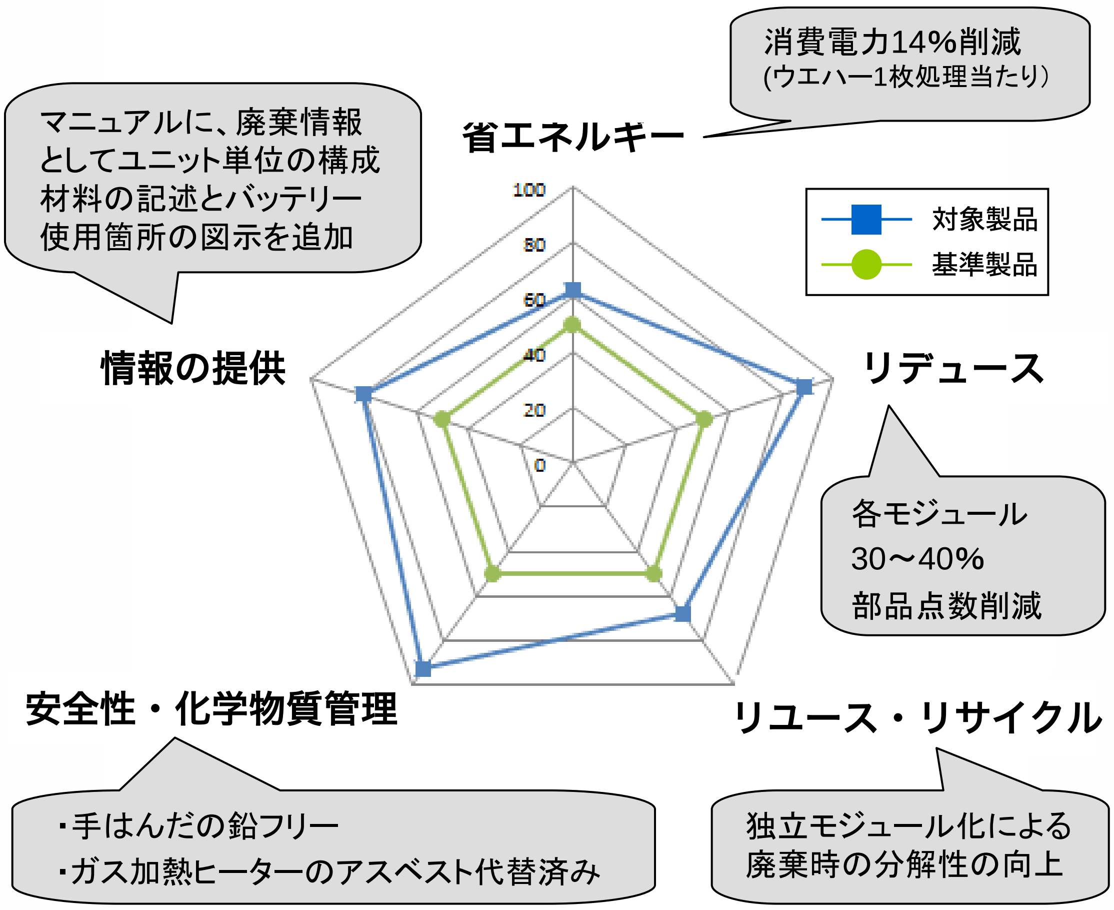
数値：基準製品を50点とし、基準製品と比較した対象製品の評価結果点数。基準をクリアした製品を「グリーンプロダクツ」に認定。改善レベルが高い項目は、その評点が高くなっています。

詳細は当社Webサイトをご参照ください。：http://www.screen.co.jp/kankyo/products.html

5．製品の環境適合化推進｜半導体製造装置

製品名	適合基準	基準製品比較
2009年3月認定 消費電力 50%削減 スピン プロセッサ SU-3100	5評価項目 すべて 50点以上 かつ省エ ネルギー 項目100点 を達成	

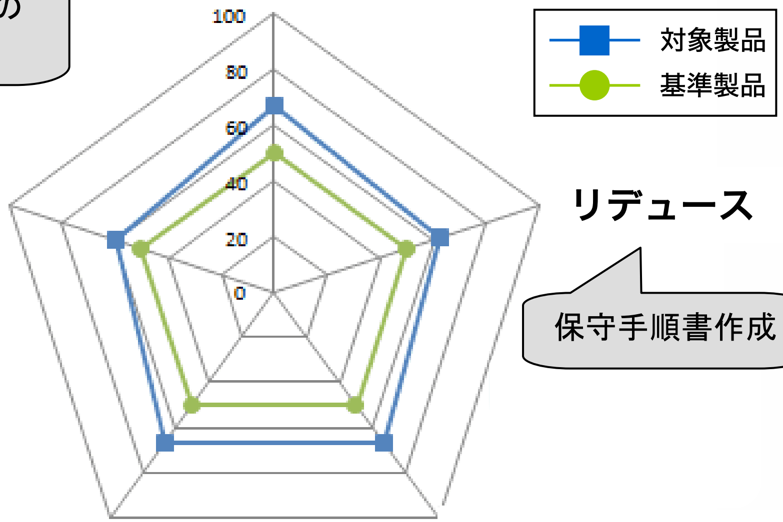
5．製品の環境適合化推進｜半導体製造装置

製品名	適合基準	基準製品比較
2007年2月認定 **消費電力14%削減** **ウェットステーション FC-3100**	5評価項目すべて60点以上を達成	

5．製品の環境適合化推進｜半導体製造装置

<table>
<tr><th>製品名</th><th>適合基準</th><th>基準製品比較</th></tr>
<tr>
<td>2006年12月認定

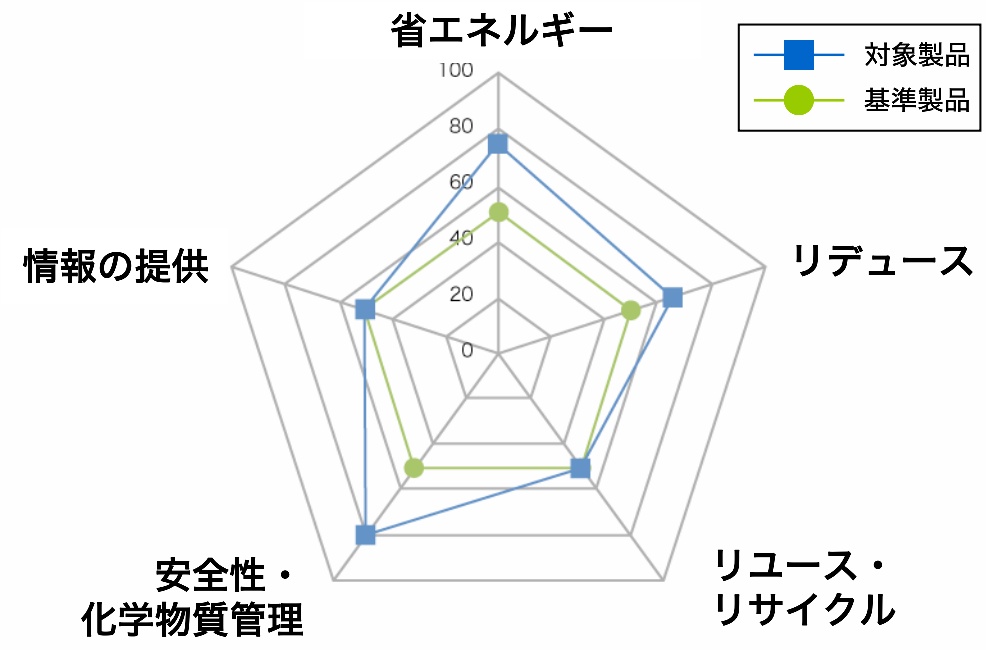
消費電力
19%削減

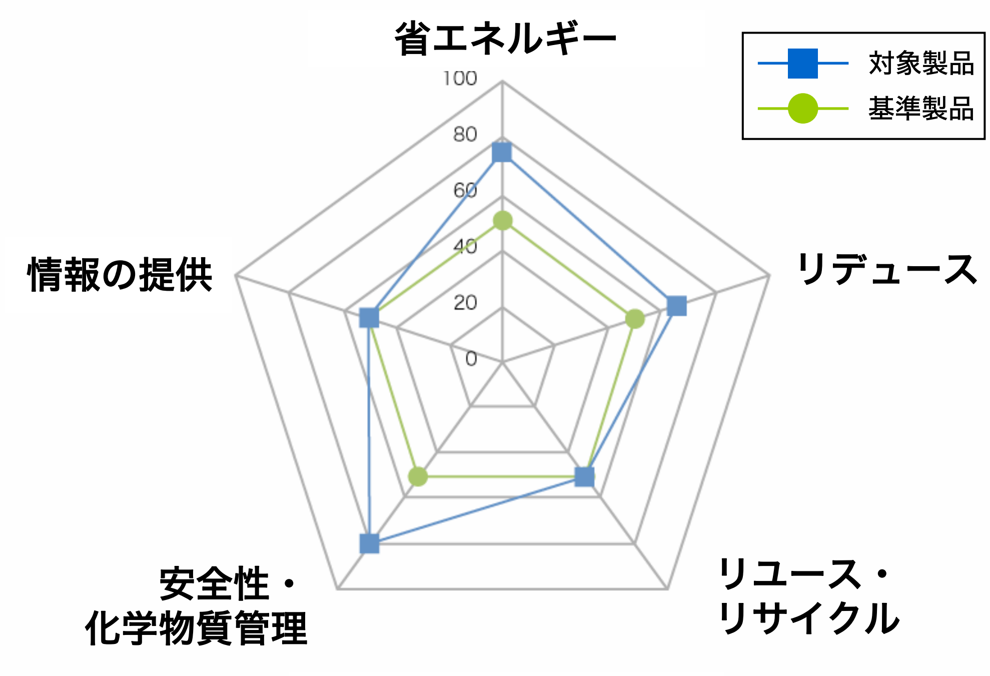
フラッシュ
ランプ
アニール装置
LA-3000-F</td>
<td>5評価項目
すべて
60点以上
を達成</td>
<td>
</td>
</tr>
</table>

5．製品の環境適合化推進｜ＦＰＤ製造装置

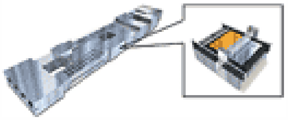
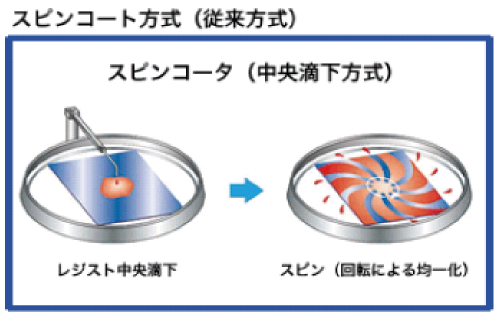
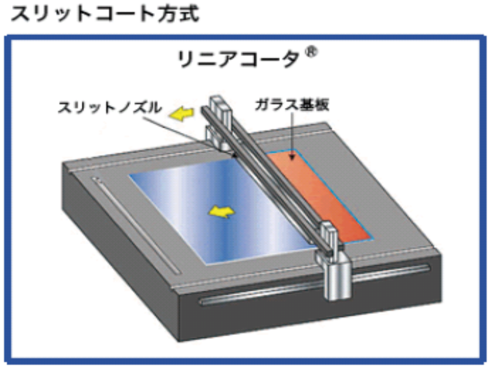
<table>
<tr><th>製品名</th><th>適合基準</th><th>基準製品比較</th></tr>
<tr><td>2010年1月認定

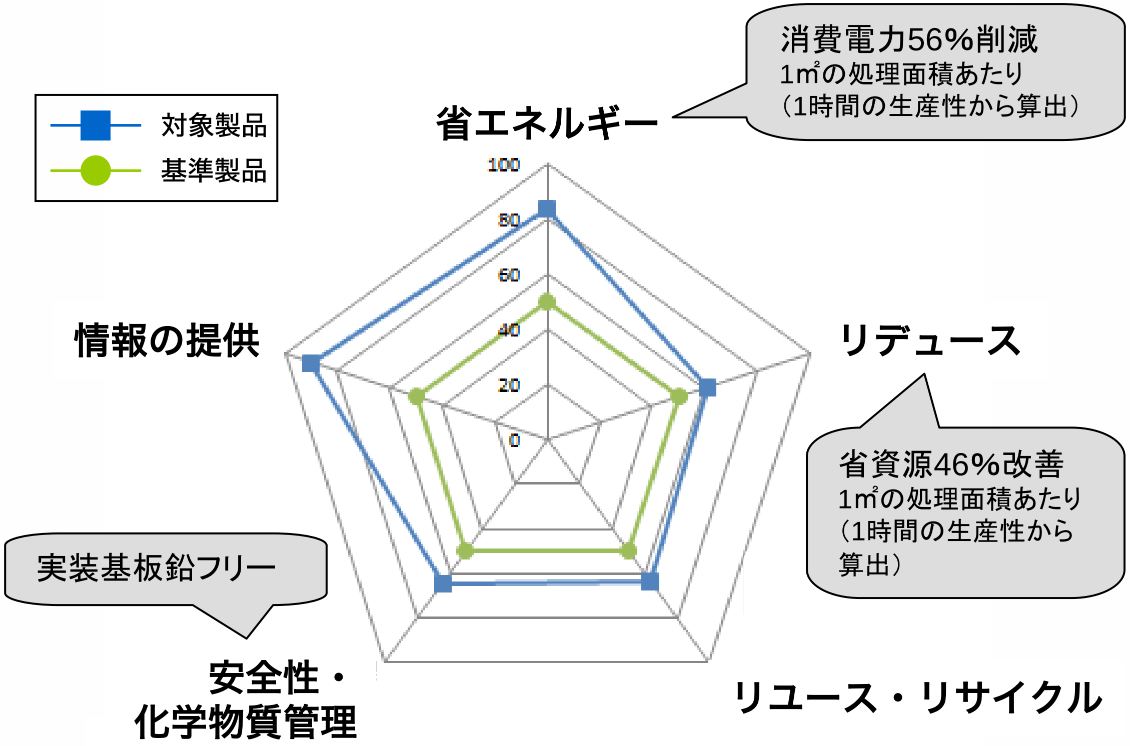
塗布から現像まで全工程を一貫システム制御。生産効率を追求した省エネ装置。

第8世代基板用コーターデベロッパーSK-2200G</td><td>省エネルギーなど25％以上改善
（性能比）</td><td>基板の大型化に伴う消費電力の増加を、モータやポンプの最適化にて最小限に抑制したことにより、消費電力29％削減
1㎡の処理面積あたり（1時間の生産性から算出）

</td></tr>
</table>

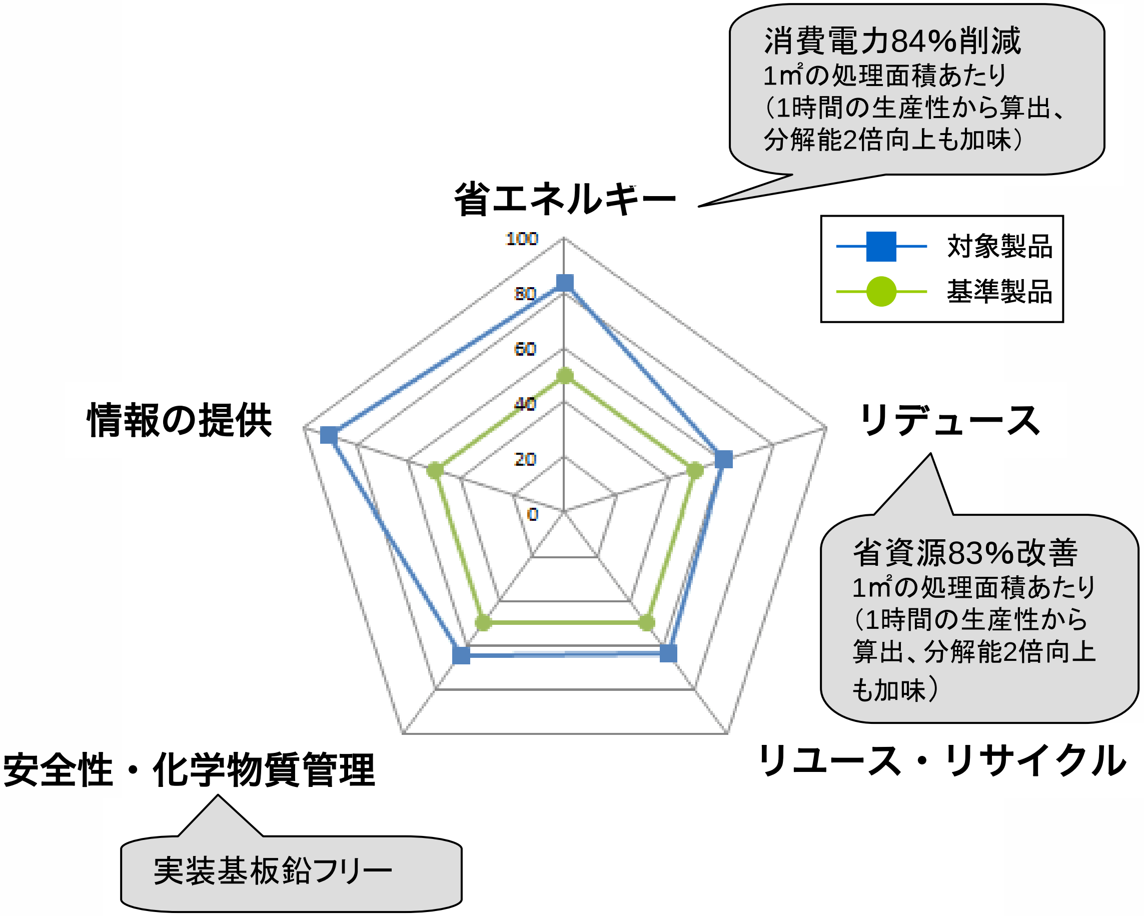
製品名	適合基準	基準製品比較
2010年1月認定 **塗布から現像まで全工程を一貫システム制御。生産効率を追求した省エネ装置。** **第7世代基板用コーターデベロッパーSK-1900G**	省資源25%以上改善（性能比）	基板の大型化に伴う装置フットプリントの増加を最小限に抑制したことにより省資源31%改善 1㎡の処理面積あたり（1時間の生産性から算出） 

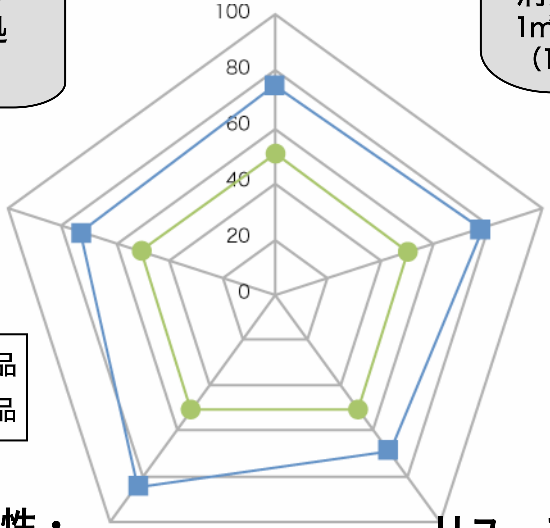
5．製品の環境適合化推進｜ＦＰＤ製造装置

製品名		適合基準	基準製品比較
スリット式塗布装置 **リニアコータ®**   **新コーティング方式の開発**  	2007年1月 認定 **第5世代基板用コーターデベロッパー** **SK-1100G** **搭載**	省資源など 25%以上改善 （性能比）	コータ部へスリット方式塗布システム「リニアコータ®」の搭載により レジスト量66%削減 1㎡の処理面積あたり （1時間の生産性から算出）
	2007年2月 認定 **第4世代基板用コーターデベロッパー** **SK-750G** **搭載**		コータ部へスリット方式塗布システム「リニアコータ®」の搭載により レジスト量63%削減 1㎡の処理面積あたり （1時間の生産性から算出）

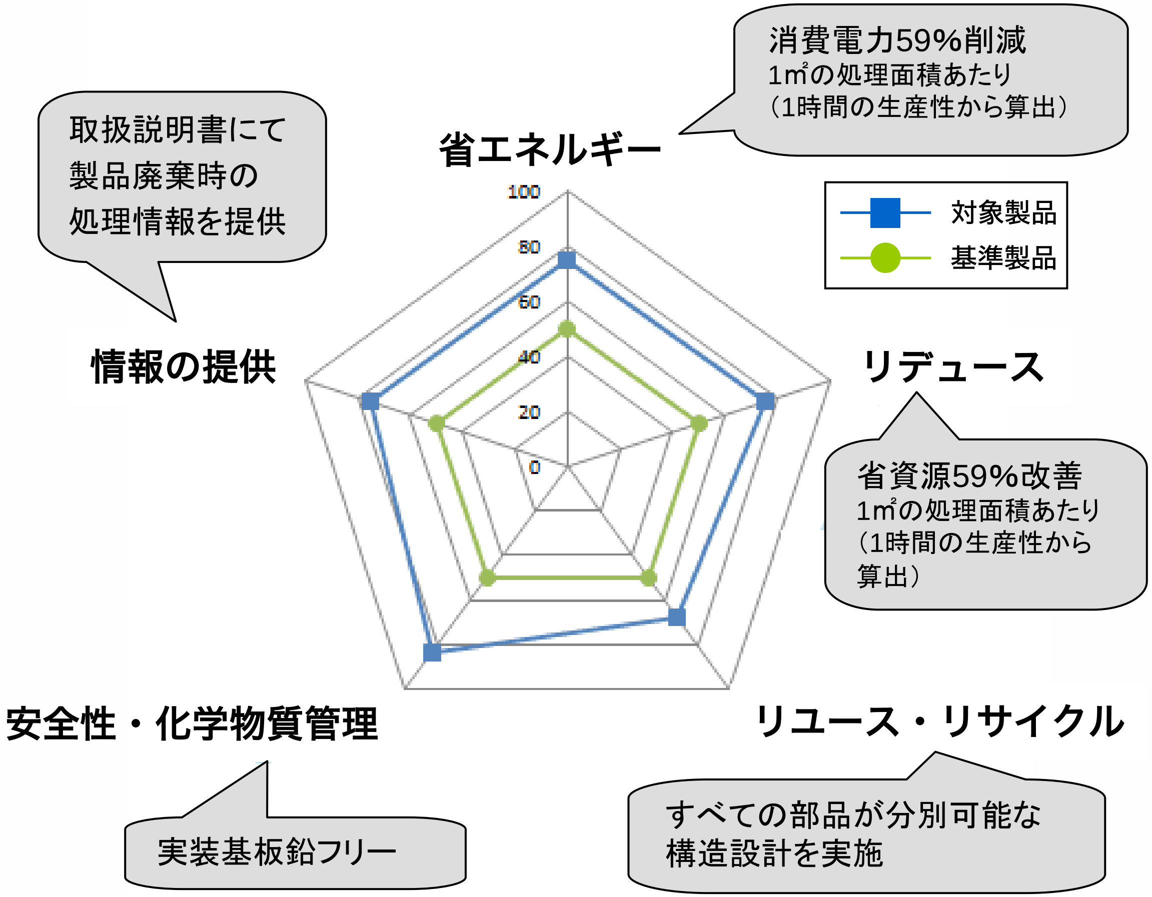
製品名	適合基準	基準製品比較
2009年3月認定 **消費電力56%削減** **直接描画装置 LI-9000**	5評価項目すべて60点以上を達成	

5. 製品の環境適合化推進｜プリント配線板製造装置

製品名	適合基準	基準製品比較
2009年3月認定 **消費電力** **84%削減** **直接描画装置** **LI-9500**	5評価項目 すべて 60点以上 を達成	

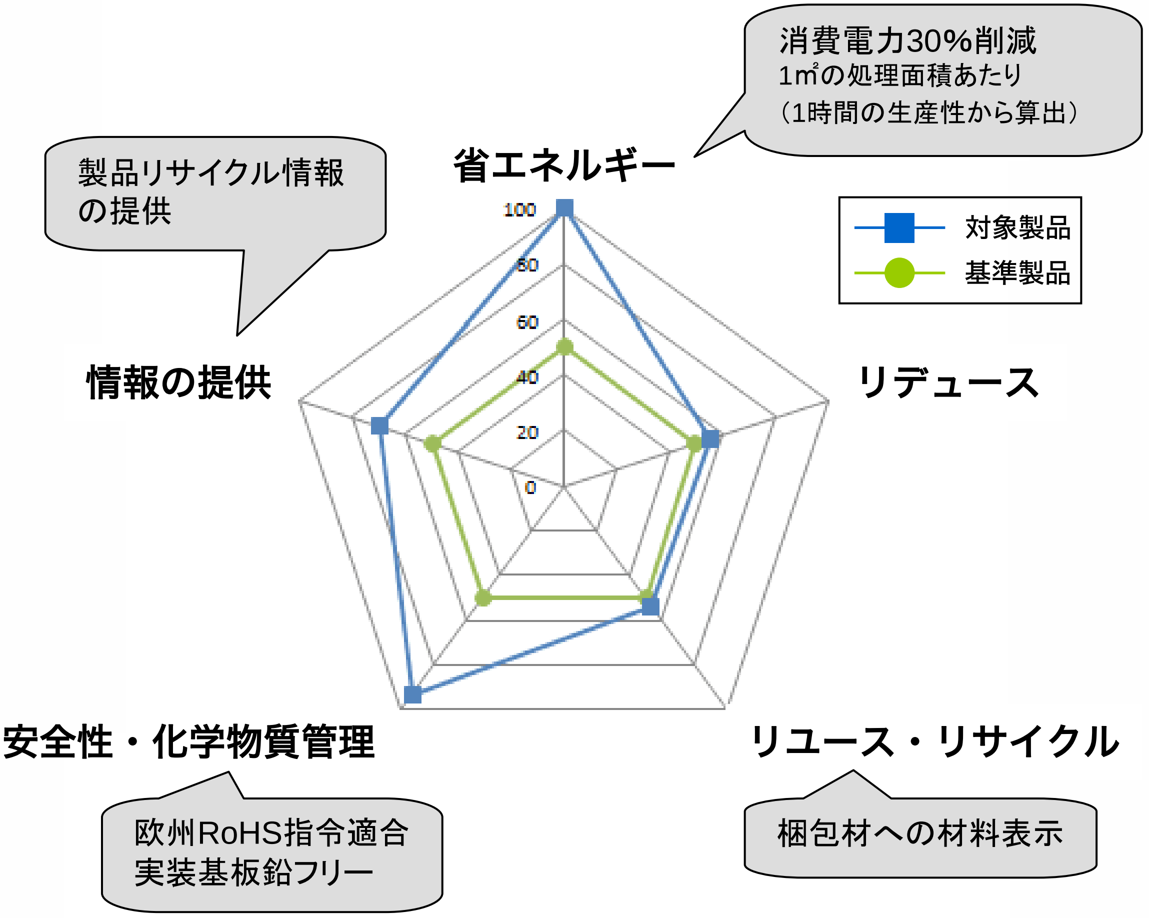
製品名	適合基準	基準製品比較
2010年3月認定 **消費電力 71%削減** **光学式外観 検査システム PI-9000**	5評価項目 すべて 60点以上 を達成	 新開発の画像処理エンジンによる高精細化、並びに検査高速化により、消費電力を71%削減 1㎡の処理面積あたり （1時間の生産性から算出） 取扱説明書にて製品廃棄時の処理情報を提供 新開発の画像処理エンジンによる高精細化、検査高速化で、占有面積・体積を71%削減 1㎡の処理面積あたり （1時間の生産性から算出） 実装基板鉛フリー 全ての部品が分別可能な構造設計を実施

5．製品の環境適合化推進｜プリント配線板製造装置

製品名	適合基準	基準製品比較
2008年2月認定 **消費電力59%削減** **光学式外観検査装置** PI−8300	5評価項目すべて60点以上を達成	

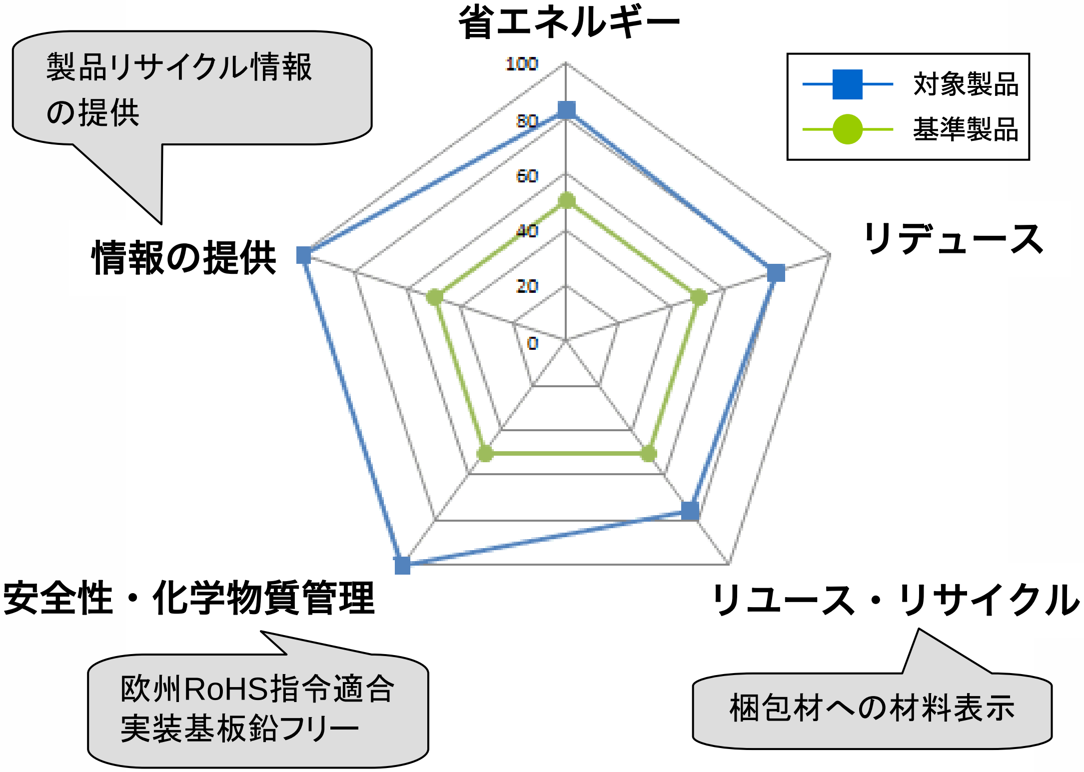
5．製品の環境適合化推進｜画像情報処理機器

（ラージフォーマットCTP）

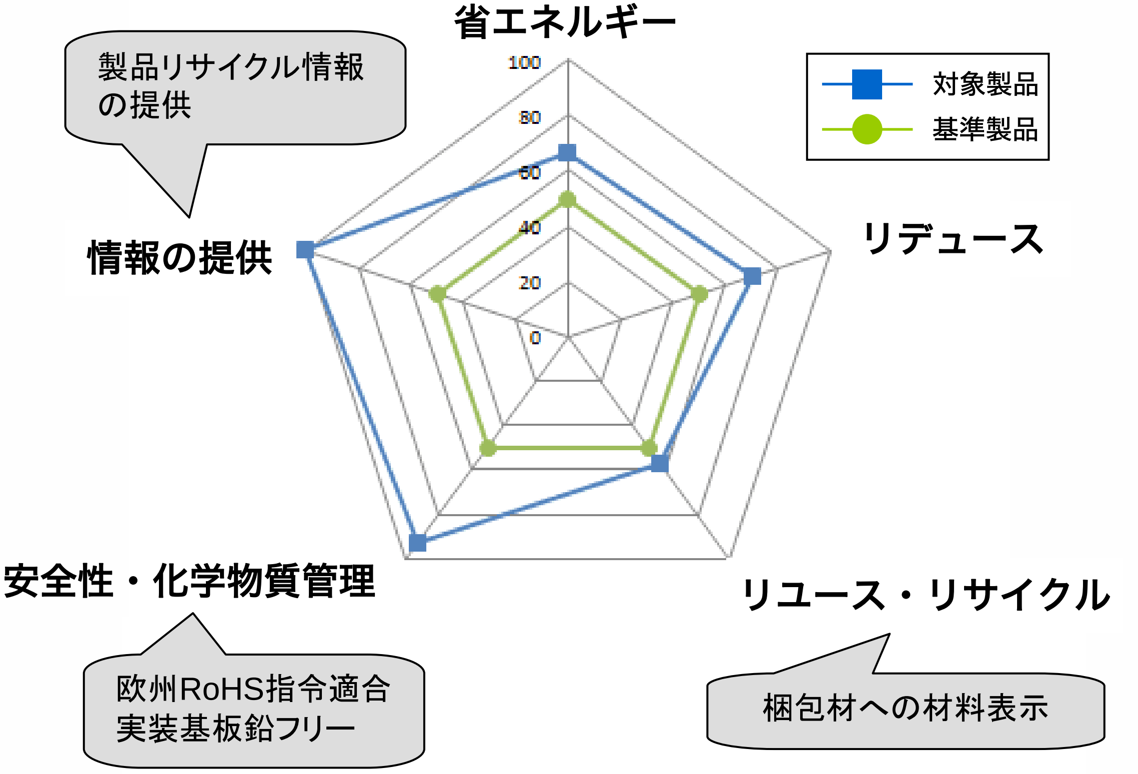
製品名	適合基準	基準製品比較
2009年3月認定 欧州RoHS指令適合 消費電力30%削減 サーマルCTP装置 PlateRite Ultima 48000/40000	5評価項目すべて50点以上かつ省エネルギー項目100点を達成	

5．製品の環境適合化推進｜画像情報処理機器

（ラージフォーマットCTP）

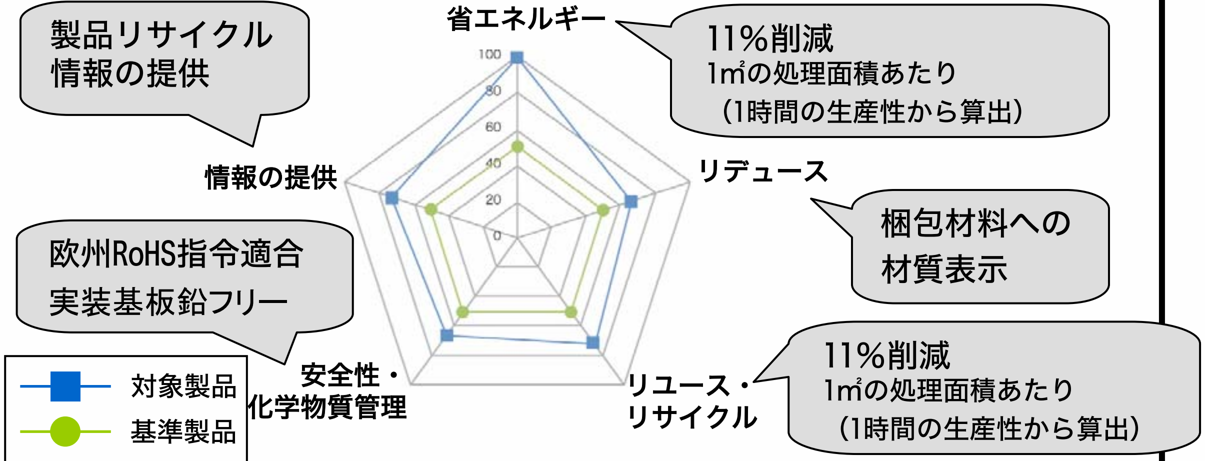
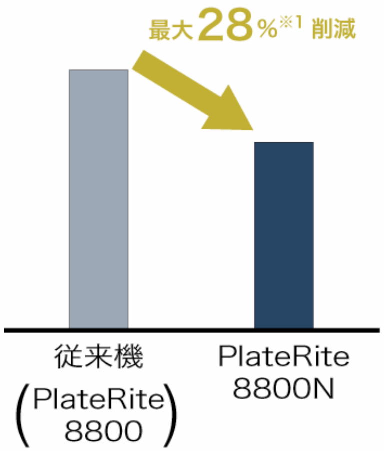
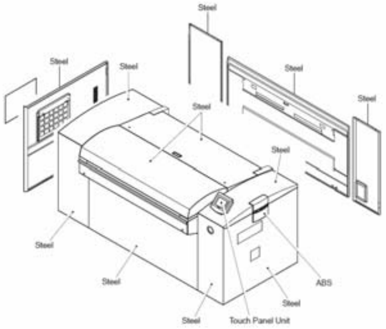
製品名	適合基準	基準製品比較
2007年11月認定 欧州RoHS指令適合 サーマルCTP装置 PlateRite Ultima 24000/36000	5評価項目すべて60点以上を達成	

（ラージフォーマットCTP）

製品名	適合基準	基準製品比較
2007年11月認定 欧州RoHS指令適合 サーマルCTP装置 PlateRite 16000II E/S/Z	5評価項目すべて50点以上かつ情報の提供項目100点を達成	

5．製品の環境適合化推進｜画像情報処理機器

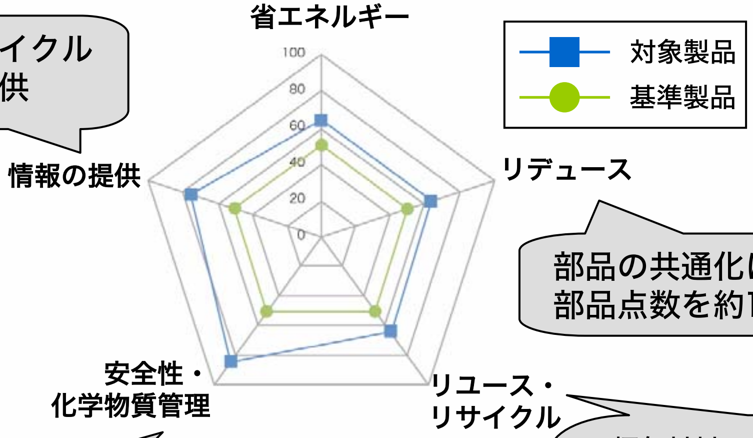
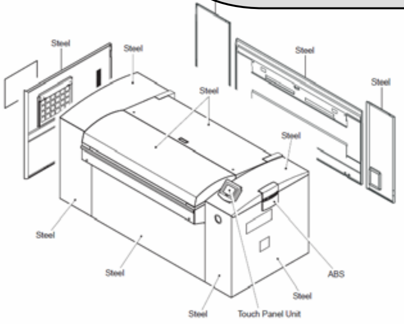
（8ページCTP）

製品名	適合基準	基準製品比較
2010年3月認定 **欧州RoHS指令適合** **サーマルCTP装置 PlateRite 8800N-E/S/Z/ZX**	5評価項目 すべて60点 以上を達成	 **■1版当たりの消費電力**  **■製品リサイクル情報（一部）** 金属やプラスチックなどを 回収しやすい工夫をしています。 

※1 PlateRite 8800S比（室温25℃、プレートサイズ1,030×800mm、2,400dpi時）
詳細は当社Webサイトをご参照ください。　http://www.screen.co.jp/ga_dtp/news/pdf/MP_NL100128.pdf

5．製品の環境適合化推進

（8ページCTP）

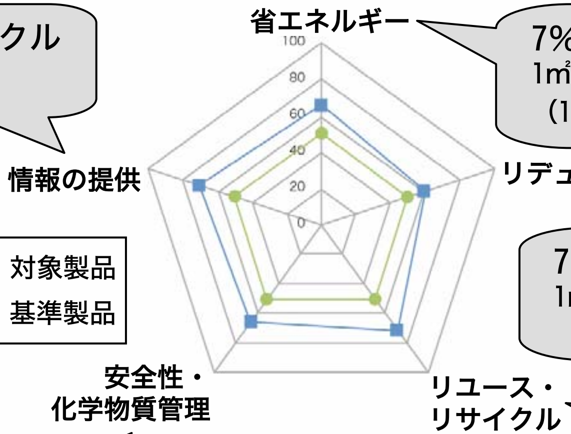
製品名	適合基準	基準製品比較
2010年3月認定 **欧州RoHS指令適合** **サーマルCTP装置** **PlateRite 8600 SL**	5評価項目すべて60点以上を達成	製品リサイクル情報の提供  部品の共通化により部品点数を約12%削減 ・梱包材料への材質表示 ・幅寄せパンチユニット削除・ベルトピンユニットのプッシュピン稼動機構削除による分解性の向上 欧州RoHS指令適合 実装基板鉛フリー **製品リサイクル情報（一部）** 金属やプラスチックなどを回収しやすい工夫をしています。 

5．製品の環境適合化推進｜画像情報処理機器

（8ページCTP）

製品名	適合基準	基準製品比較
2010年3月認定 **欧州RoHS指令適合** **サーマルCTP装置** **PlateRite 8300N-E/S**	5評価項目 すべて60点以上を達成	下記参照

製品リサイクル
情報の提供



7%削減
1㎡の処理面積あたり
（1時間の生産性から算出）

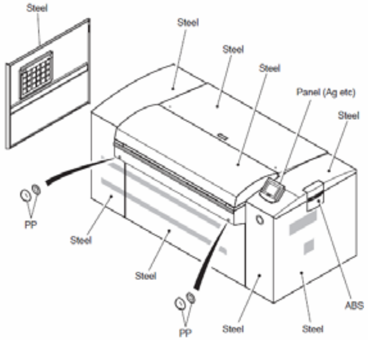
7%削減
1㎡の処理面積あたり
（1時間の生産性から算出）

梱包材料への材質表示

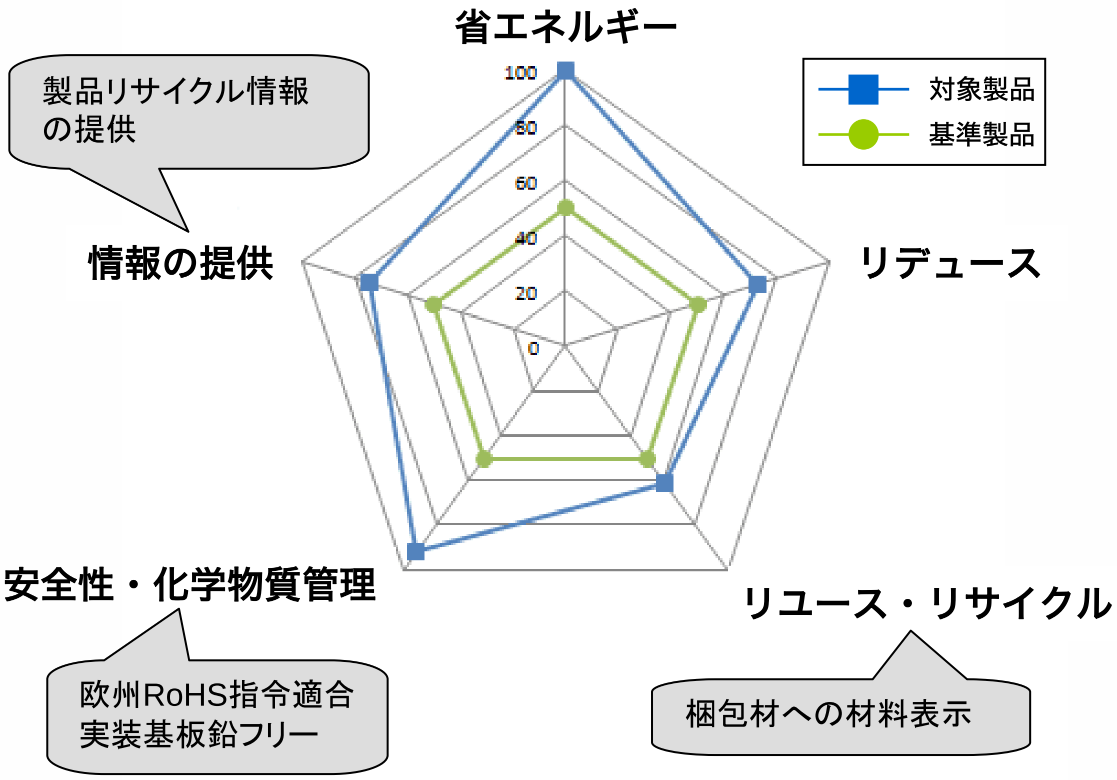
欧州RoHS指令適合
実装基板鉛フリー

製品リサイクル情報（一部）

金属やプラスチックなどを
回収しやすい工夫をしています。

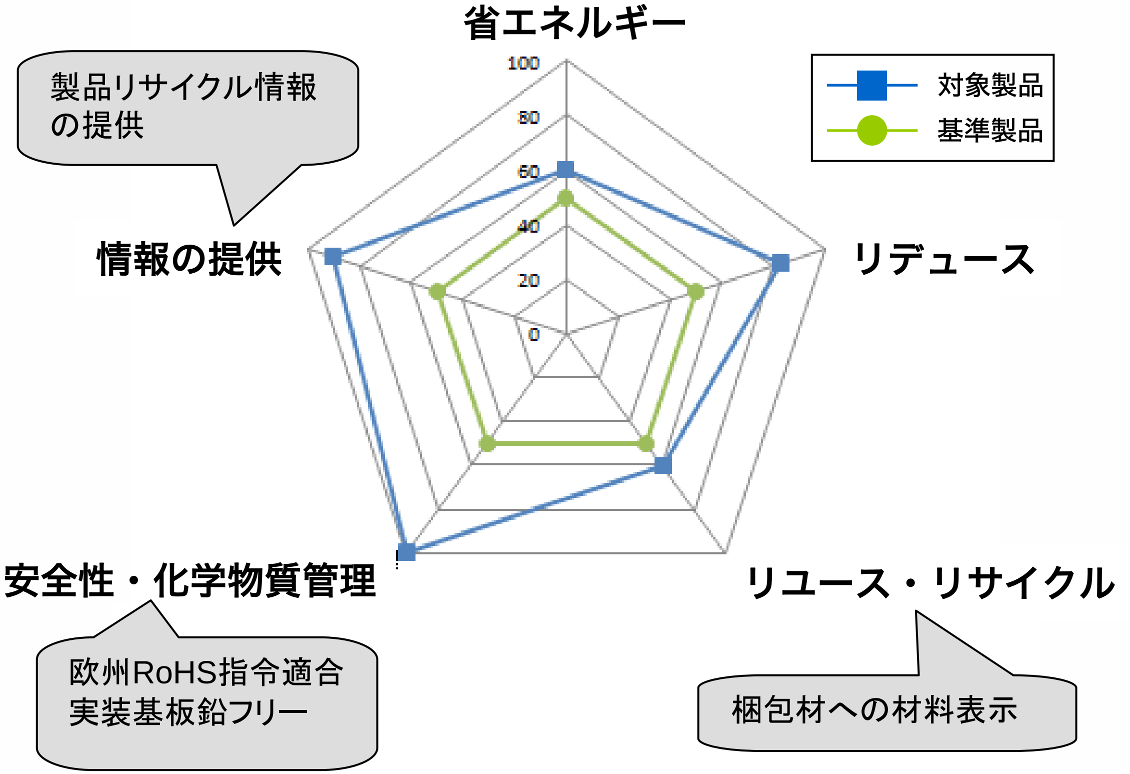


（8ページCTP）

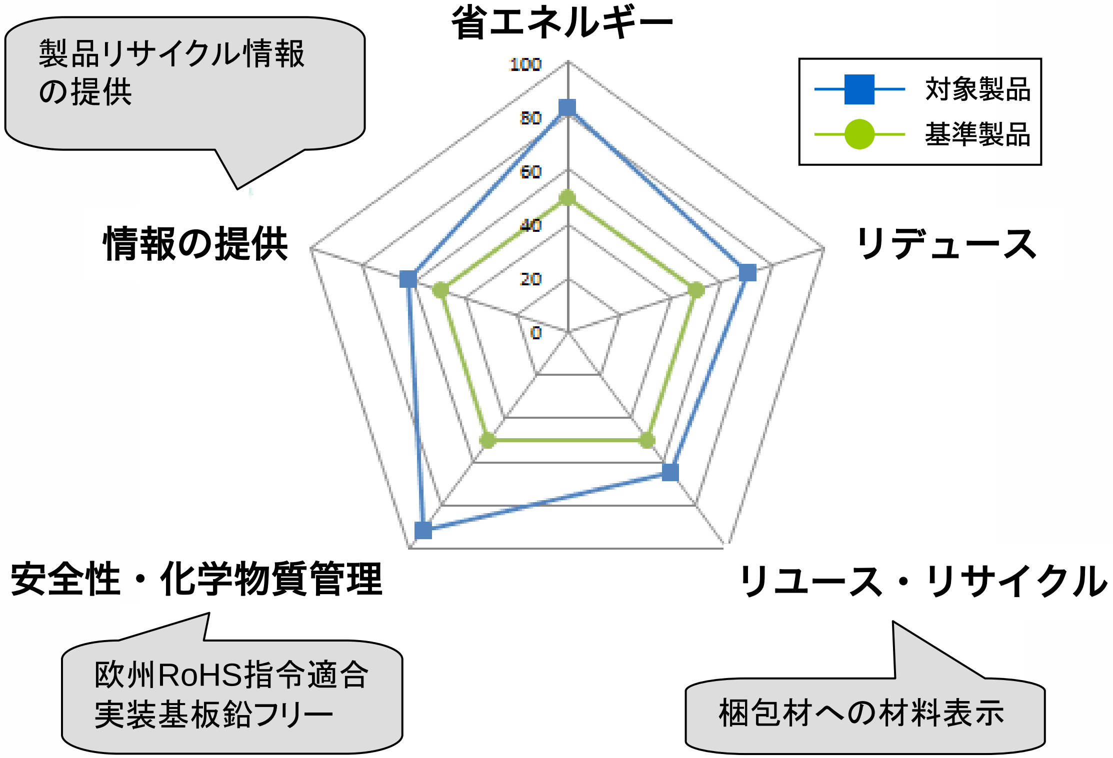
製品名	適合基準	基準製品比較
2007年11月認定 欧州RoHS指令適合 サーマルCTP装置 PlateRite Niagara	5評価項目 すべて60点以上を達成	

5．製品の環境適合化推進｜画像情報処理機器

（4/6ページCTP）

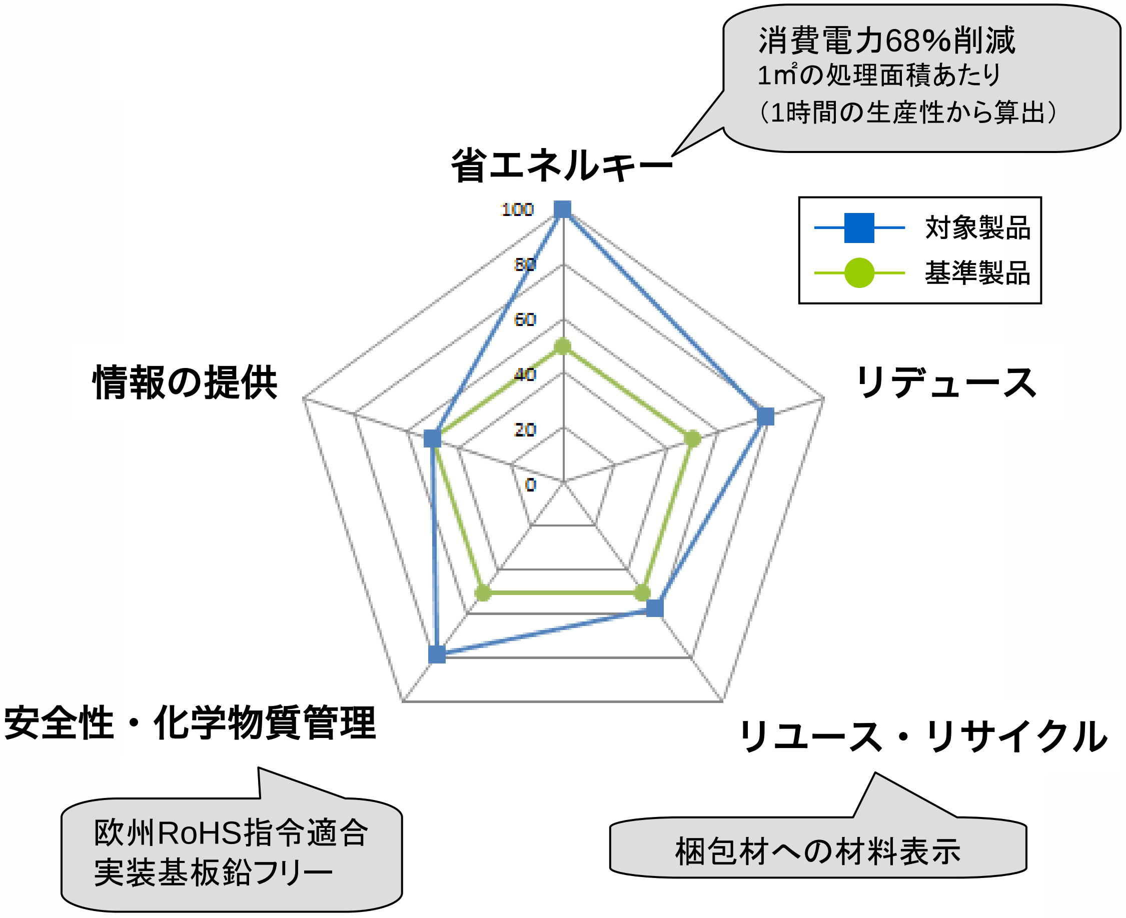
製品名	適合基準	基準製品比較
2007年11月認定 **欧州RoHS指令適合** **サーマルCTP装置** **PlateRite 6600**	5評価項目 すべて60点以上を達成	

（4/6ページCTP）

製品名	適合基準	基準製品比較
2006年12月認定 **欧州RoHS指令適合** **サーマルCTP装置 PlateRite 4300**	5評価項目すべて60点以上を達成	

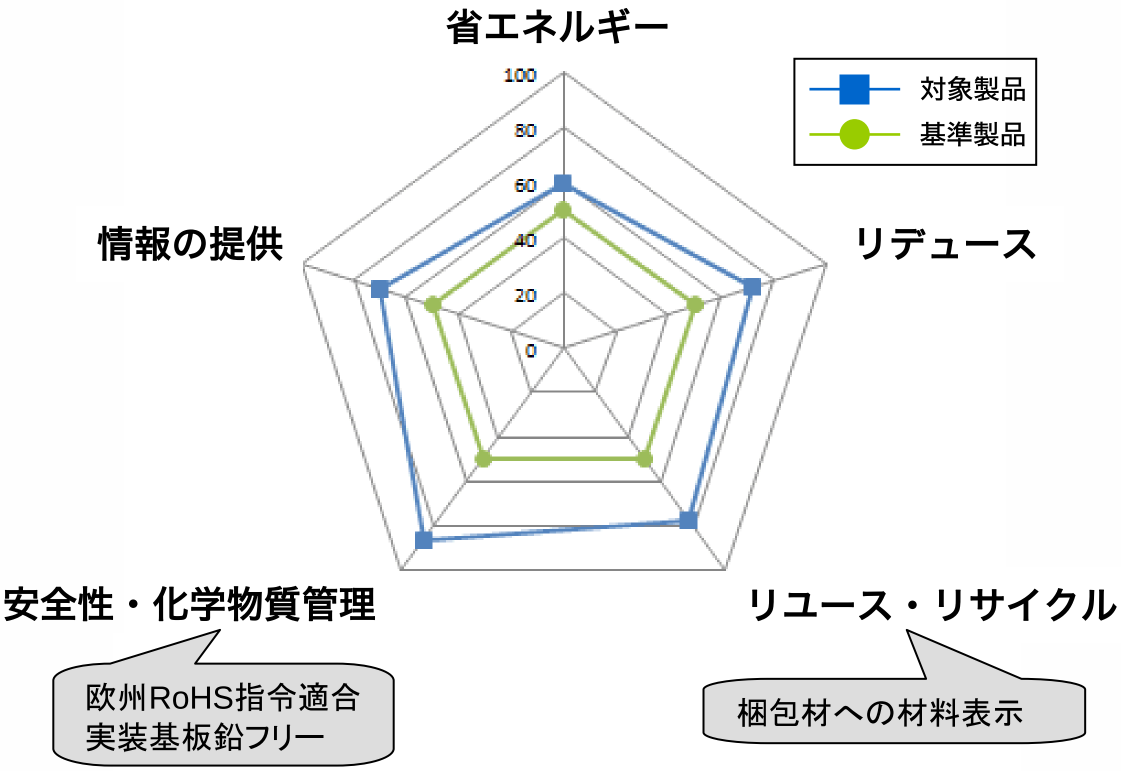
5．製品の環境適合化推進｜画像情報処理機器

（フレキソレタープレスCTP）

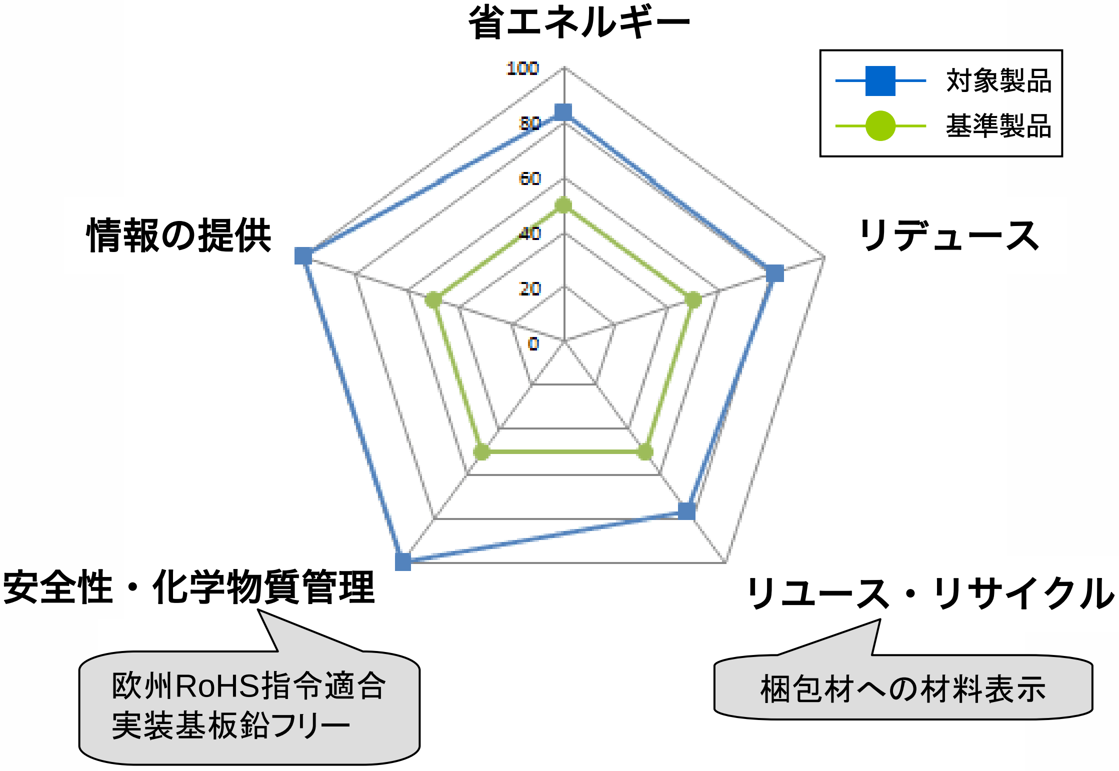
製品名	適合基準	基準製品比較
2009年3月認定 欧州RoHS指令適合 消費電力68%削減 サーマルCTP装置 PlateRite FX1524	5評価項目すべて50点以上かつ省エネルギー項目100点を達成	

5．製品の環境適合化推進｜画像情報処理機器

（フレキソレタープレスCTP）

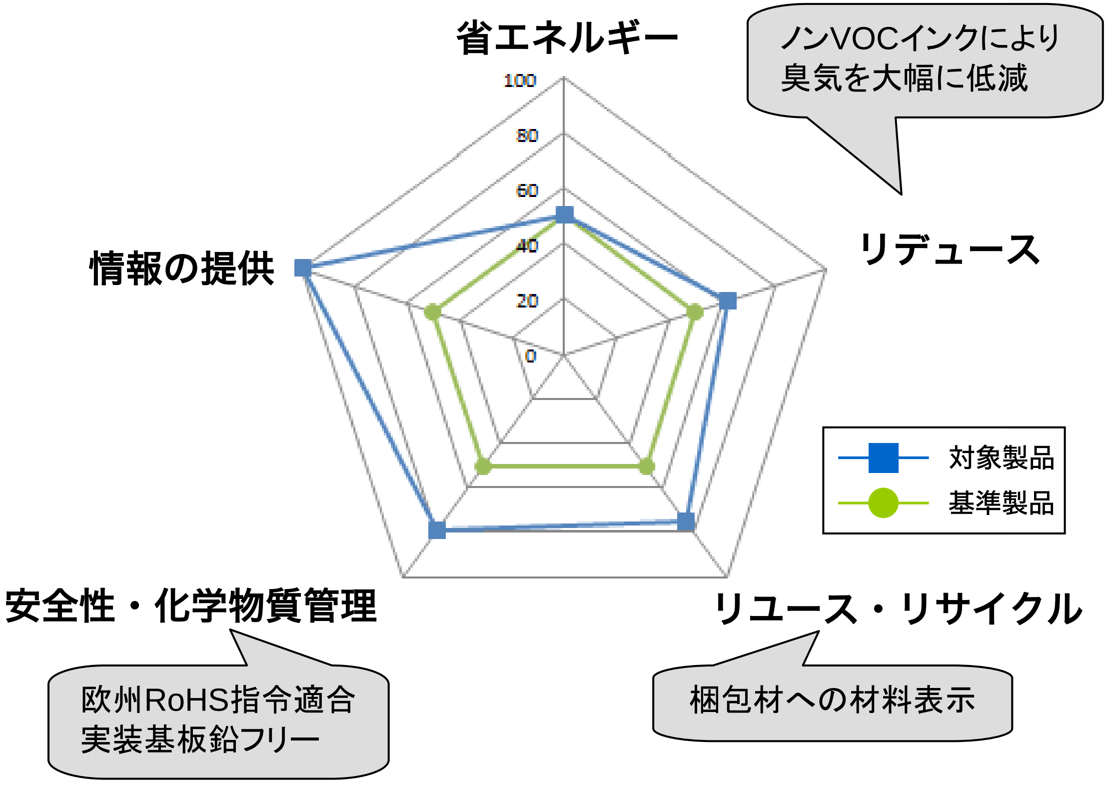
製品名	適合基準	基準製品比較
2007年11月認定 欧州RoHS指令適合 サーマルCTP装置 PlateRite FX870	5評価項目すべて60点以上を達成	

（新聞ＣＴＰ）

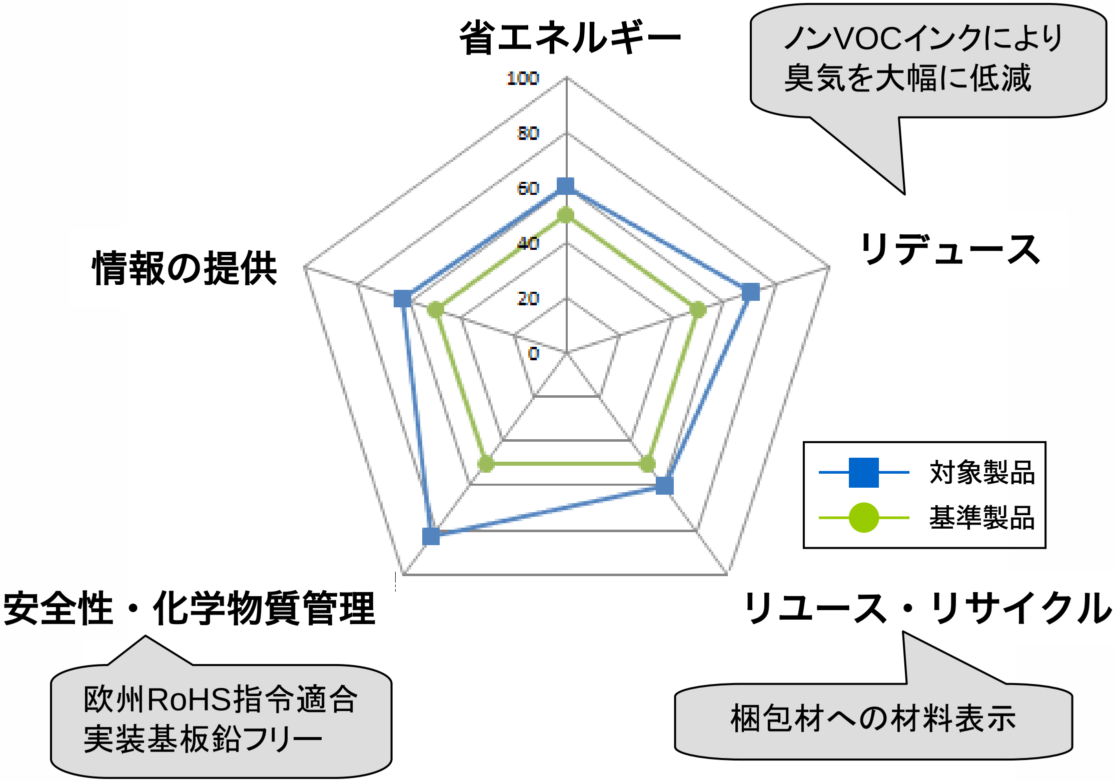
製品名	適合基準	基準製品比較
2007年11月認定 欧州RoHS指令適合 サーマルCTP装置 PlateRite News2000	5評価項目すべて60点以上を達成	

5．製品の環境適合化推進｜画像情報処理機器

（デジタル印刷）

製品名	適合基準	基準製品比較
2009年3月認定 **欧州RoHS指令適合** **デジタル印刷機** **Truepress Jet2500UV**	欧州RoHS指令対応	

（デジタル印刷）

製品名	適合基準	基準製品比較
2007年11月認定 **欧州RoHS指令適合** **デジタル印刷機** **Truepress Jet520**	欧州RoHS指令対応	

※RoHS指令（電気電子機器に含まれる特定有害物質の使用制限に関する欧州議会及び理事会指令。